Art de faire les tapis façon de Turquie, connus sous le nom de tapis de la Savonnerie, par M. Duhamel Du Monceau...

DESCRIPTIONS
DES ARTS
ET MÉTIERS.

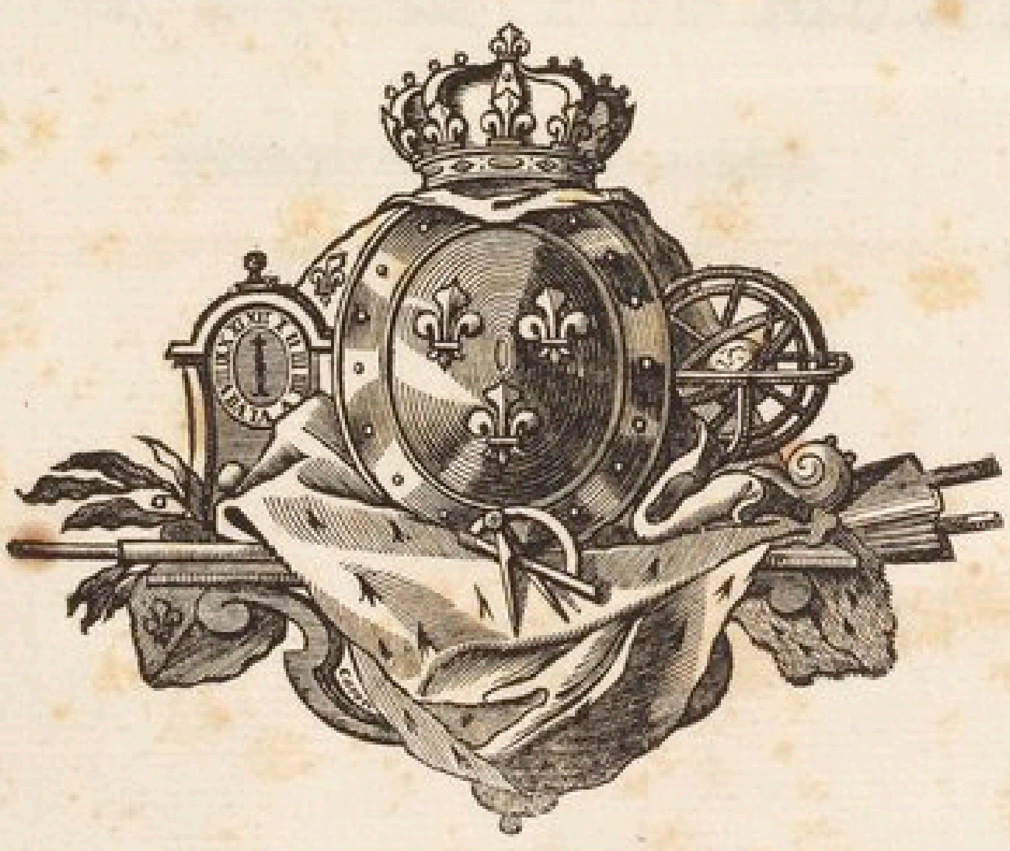
DESCRIPTIONS
DES ARTS
ET MÉTIERS,

FAITES OU APPROUVÉES

PAR MESSIEURS

DE L'ACADÉMIE ROYALE
DES SCIENCES.

AVEC FIGURES EN TAILLE-DOUCE.



A PARIS,

Chez { SAILLANT & NYON, rue S. Jean de Beauvais;
DESAINT, rue du Foin Saint Jacques.

M. DCC. LXI.

Avec Approbation & Privilége du Roi.

ART
DE FAIRE LES TAPIS,
FAÇON DE TURQUIE,
CONNUS SOUS LE NOM DE TAPIS DE LA SAVONNERIE.

Par M. DUHAMEL DU MONCEAU.

M. DCC. LXVI.

ART
DE FAIRE LES TAPIS,
FAÇON DE TURQUIE,
CONNUS SOUS LE NOM DE TAPIS DE LA SAVONNERIE;

Sur les Mémoires & Instructions de M. de Noinville, ancien Directeur de la Manufacture Royale de Chaillot.

Par M. DUHAMEL DU MONCEAU.

LA DESCRIPTION (*) des Arts intéresse différentes personnes.

1°, Les Ouvriers à qui on indique les meilleures pratiques qu'ils doivent suivre.

2°, Ceux qui veulent faire des établissements, trouvent dans l'Histoire des Arts les découvertes qui ont été faites, ce qui leur épargne des efforts inutiles pour chercher ce qui est déja connu. Comme les uns & les autres doivent avoir des connoissances dans l'Art qui fait l'objet de leur occupation, ils entendent avec facilité les détails les plus compliqués, & ils sont en état de

(*) Je n'ai rien trouvé dans le dépôt de l'Académie qui eût rapport à cet Art, ni Desseins, ni Mémoires; mais sachant que M. de Noinville en possédoit supérieurement tous les détails, je le priai de m'aider de ses connoissances: & ayant agréé ma proposition, non-seulement il a eu la complaisance de venir avec moi à Chaillot, & de m'expliquer toutes les manœuvres, mais de plus, il m'a donné des Mémoires sur toutes les opérations de cet Art. Je dois encore des remerciments à M. du Vivier pour toutes les politesses que j'ai reçues de lui dans cette Manufacture Royale dont il est actuellement Directeur.

Pour essayer de rendre l'Art que je publie le plus complet qu'il seroit possible, j'ai cru devoir m'informer de ce qui se pratique dans la Fabrique d'Aubusson, qui, depuis 1740, fait des Tapis de pied, façon de Turquie. J'étois bien informé que les tapis qu'on fabrique à Aubusson, n'approchoient pas de la perfection de ceux qui sortent de la Manufacture Royale de Chaillot; mais comme les ouvrages d'Aubusson se vendent un prix très-modique, en comparaison de ceux de la Savonnerie de Chaillot, je jugeai que la main-d'œuvre devoit être beaucoup plus expéditive; & pour en être exactement instruit, je m'adressai, sous les auspices de M. Trudaine, à M. Châteaufavier, Inspecteur des Manufactures à la résidence d'Aubusson, dont je connoissois le zele pour le progrès des Arts & la capacité. On verra, par les notes que m'a envoyé M. Châteaufavier, que la principale différence entre ces deux Fabriques consiste dans la finesse des matieres.

La Manufacture d'Aubusson a un avantage bien essentiel; c'est celui d'occuper journellement 250 personnes, qui en tirent toute leur subsistance. On ne pouvoit l'établir dans un endroit plus convenable par le bas prix où y sont les denrées; d'ailleurs on y voit l'esprit inné du Métier dès les plus tendres années, la preuve en est évidente: les Ouvrieres commencent à travailler à ces tapis dès l'âge de neuf ans, & on est surpris de voir la dextérité & l'aisance avec laquelle elles s'y prennent, presque dès le premier instant qu'elles s'y adonnent: elles se contentent d'un salaire très-modique; & c'est pour cette

comparer ſans peine la différence de leurs pratiques d'avec celles qu'on leur indique.

3°, La Deſcription des Arts intéreſſe encore ceux qui, curieux de connoître les progrès de l'eſprit humain, veulent avoir une idée générale de toutes les inventions; il eſt vrai que ceux-là ne ſe propoſant pas de pratiquer l'Art qu'ils examinent, ils n'en ſaiſiſſent ordinairement que l'Hiſtoire & les principaux traits; preſque tous les détails leur échappent, ou ils les négligent.

Un quatrieme avantage qui a peut-être plus contribué que les autres à faire entreprendre à l'Académie la Deſcription des Arts, & qui oblige à ne négliger aucun des petits détails de pratique, eſt d'avoir un dépôt qui puiſſe mettre ſur la voie de retrouver les Arts qui ſe ſeroient perdus.

Il ne faut cependant pas s'imaginer que ceux qui voudroient les faire renaître, y puſſent parvenir ſans peine à l'aide des Deſcriptions exactes qu'on s'efforce de rendre les plus claires qu'il eſt poſſible. On ne peut tranſmettre ce qui dépend du génie des Maîtres & de l'adreſſe des Ouvriers; mais avec de l'intelligence & de la perſévérance, ils pourront, après avoir fait des eſſais groſſiers, parvenir peu-à-peu au degré de perfection où ils deſireroient atteindre.

Malgré la difficulté qu'il y a à bien pratiquer l'Art que nous nous propoſons ici de décrire, on ne peut douter de ſon ancienneté, puiſqu'il étoit connu des anciens Perſes; & il s'eſt toujours conſervé dans le Levant, où on le pratique encore aujourd'hui.

raiſon qu'on s'eſt attaché à n'occuper que des femmes & des filles à cette Fabrique; il auroit fallu au moins tripler la ſomme qu'on leur donne pour y employer des hommes, ce qui auroit porté les Tapis à un trop haut prix, & infailliblement par cette raiſon elle n'auroit pû ſe ſoutenir.

On ne connoît ſur cette matiere qu'un Ouvrage intitulé: *Stromatourgie ou de l'excellence de la Manufacture des Tapis de Turquie nouvellement établie en France, ſous la conduite de Noble-homme Pierre Dupont, Tapiſſier du Roi eſdits Ouvrages. Paris, en la Maiſon de l'Auteur, en la Gallerie du Louvre*, 1632, *Volume in-4° de 34 pages.*

Cet Ouvrage eſt moins une deſcription, qu'un éloge de l'Art. Il eſt diviſé en 4 Chapitres qu'il appelle *Parterres.* Le premier contient la définition & l'explication du mot *Stromatourgie.* Ce mot eſt compoſé de deux mots Grecs στρῶμα, Tapis, & ἔργον, Ouvrage.

Le ſecond Chapitre ou Parterre, traite de l'antiquité & excellence de l'invention des Tapiſſeries, qu'il fait remonter juſqu'au temps du Tabernacle, & aux habillements que Dieu ordonna à Moyſe de faire faire pour le Grand-Prêtre; mais ces ornements n'étoient pas de la Fabrique dont il s'agit ici, puiſqu'ils n'étoient que peints; & il paroît au rapport de Pline, que l'on n'y employoit que 4 couleurs, le blanc, le verd, le rouge & le noir. Notre Auteur dit que de ſon temps les Turcs n'employoient encore dans la compoſition de leurs Tapis, que les ſept couleurs principales. Après avoir parlé des Tapiſſiers Sarraſinois, il rapporte une Sentence du Châtelet de Paris, rendue en 1295, en faveur des Tapiſſiers de Haute-lice contre les Tapiſſiers Sarraſinois; ce ſont les Ouvriers qui travailloient les Tapis à la façon du Levant.

Dans le 3e Chapitre ou Parterre, l'Auteur dit fort en bref comment on doit fixer & établir une Manufacture de Tapis de Turquie; comment on les travaille; quel eſt le nom des Outils; comment on monte la Chaîne; mais il ajoute que le Point de Turquie ne peut s'enſeigner que par la pratique.

4e Chapitre ou Parterre. Hiſtoire de l'établiſſement de la Manufacture de Tapis de Turquie à Paris, en faveur de Pierre Dupont, Inventeur de ladite Manufacture, fils de François Dupont, Tréſorier de la Gendarmerie en 1604. Le Roi Henri IV ſe propoſoit d'établir cette Manufacture dans toute la France, comme il avoit fait celle des Tapiſſeries de Flandre, de l'or de Milan, & des étoffes de Drap d'or & de ſoie, afin d'empêcher le tranſport de l'or & de l'argent qui ſe fait hors de France, par le trafic continuel deſdites Etoffes, & par ainſi, diſoit ce grand Prince, enrichir la France, & faire travailler une infinité de Fainéants & de Vagabonds; mais la mort ayant empêché ce Prince de ſuivre l'exécution de ce projet, ce ne fut qu'en 1626 que Pierre Dupont fut établi avec Simon Loreſdet ſon Apprentif.

Il y a quelque lieu de présumer que, dans l'irruption que les Sarrasins firent en France du temps de Charles Martel, quelques Ouvriers s'y établirent & firent des Tapis à la façon de leur Pays ; on en a la preuve par les Réglements faits au Châtelet de Paris pour la Communauté des Maîtres Tapissiers de cette Ville, puisque, par les Statuts de cette Communauté, les Ouvriers Sarrasins sont reconnus comme les plus anciens de ce Corps.

La Fabrique des Tapis, façon du Levant, s'est infiniment perfectionnée sous le Regne de Henri IV, où, en conservant la même Méchanique qui y étoit établie, on parvint à exécuter des Ouvrages bien plus parfaits.

Sur la fin du seizieme siecle & au commencement du dix-septieme, vivoit un Particulier nommé Pierre Dupont, qui avoit fait de bonnes études, & qui avoit appris par délassement l'Enluminure, chose assez d'usage dans ce temps-là : les malheurs de la Ligue lui ayant enlevé son état & sa fortune, il chercha une ressource dans le travail en Tapisserie, & choisit le point Sarrasinois. Frappé du peu de goût de ces sortes d'Ouvrages, & son génie lui faisant appercevoir qu'il étoit possible de les perfectionner au point de pouvoir imiter toutes sortes de Tableaux, il imagina des changements qui perfectionnerent cette Fabrique, & elle devint entre ses mains infiniment plus estimable.

Ces succès firent que Henri IV le nomma son Tapissier ordinaire, & lui donna un logement par brevet dans sa Gallerie du Louvre en 1608. Ses successeurs ont continué à perfectionner le même Art. Cependant on apperçoit, qu'avec quelques légers changements & quelques dépenses de plus, il pourroit encore être porté au-delà de ce qu'il a été jusqu'à présent ; on peut en juger par de petits morceaux qu'on s'est attaché à faire avec plus de soin que les grands tapis. Il est effectivement surprenant de voir avec quelle vérité & quel effet on peut représenter tous les objets de la nature ; cette Fabrique fournit tous les moyens de faire avec facilité les mélanges les plus parfaits dans les couleurs, & de rendre le moëlleux ou le gras des plus beaux Tableaux. Son velouté occasionne la répétition des ombres, & donne par-là beaucoup d'ardeur sans dureté.

Malheureusement la partie du génie qui est nécessaire pour atteindre à ce degré de perfection, ne peut se transmettre. Il faut, à la vérité, beaucoup de pratique & d'étude ; mais cela ne suffit pas, & chaque Ouvrier devient plus ou moins habile, suivant l'étendue de son intelligence, & la sagacité de son esprit.

Nous ne nous proposons donc d'exposer ici que la méchanique de cet Art, puisque c'est la seule chose que l'on puisse décrire. Et pour traiter notre sujet avec ordre, nous le diviserons en trois Parties.

1°, Les matieres avec lesquelles se font les Tapis du Levant.

2°, La Description du Métier, & la façon de le monter.

3°, Ce qui regarde la main de l'Ouvrier.

Des Matieres qui doivent former le Tissu.

La Chaîne est faite avec au moins trois brins d'une laine fine, point jarreuse & retorse pour qu'elle ait plus de force; elle doit, de plus, être filée bien également; cette chaîne qui forme le cannevas sur lequel l'Ouvrier doit travailler, se monte sur un métier, & c'est sur les fils de chaîne qu'on lie la laine qui forme véritablement le point, ainsi que nous l'expliquerons [a].

Le Tissu de ces tapis présente un velouté fait d'une laine fine teinte en toutes sortes de couleurs assez nuancées pour former les différents Desseins que représentent les Tableaux qu'on veut imiter [b].

Il faut que cette laine soit de bonne qualité, & sur-tout assez moëlleuse pour recevoir la Teinture jusques dans le cœur; car comme on la coupe, l'intensité de la couleur seroit fort diminuée, si la teinture n'avoit pas pénétré dans l'intérieur. Il faut de plus qu'elle soit filée bien également; ces deux conditions contribuent beaucoup à la perfection de l'ouvrage.

Il faut encore du fil de chanvre qui soit assez fin pour tenir peu de place; cependant il doit avoir suffisamment de force pour résister au peigne [c]. Ce fil qui sert à lier tout l'ouvrage, ne doit point paroître, étant entiérement recouvert par la laine du tissu; il s'enlace comme une trame entre les fils de la chaîne. On verra l'emploi de ces différentes matieres, lorsque nous expliquerons le travail de l'Ouvrier [d].

On doit remarquer que si l'on veut faire des meubles ou d'autres petits ouvrages de cette étoffe, la chaîne doit être plus fine que quand on fait des tapis, qui, étant pour l'ordinaire de grandes pieces, exigent plus de force & de consistance [e].

[a] La chaîne des tapis qu'on fabrique dans la Manufacture d'Aubusson en laines grossieres, est composée de six brins retors ensemble, d'étaim qu'on tire de Tulle en Limosin, très-fort & moëlleux; après une multitude d'expériences, cette qualité a paru la plus convenable pour ces sortes d'ouvrages; on s'en sert également pour les tapis fins, excepté qu'on n'y met que quatre brins; mais aussi les portées en sont plus multipliées.

[b] La laine qu'on emploie à Aubusson pour le velouté dans les tapis ordinaires, vient de Maringue, haute Auvergne: on en a éprouvé de plusieurs autres Provinces, & même de l'Etranger; elle a paru la plus propre, soit pour la force, soit parce qu'elle est infiniment plus amoureuse que toute autre pour la teinture: les autres coupées se montroient blanches au-dedans, ou n'avoient le plus souvent reçu qu'une légere impression de la teinture; d'ailleurs elles étoient pour la plupart cotonneuses, ce qui faisoit encore un mauvais effet.

[c] On se sert communément à la Savonnerie de fil de Bretagne.

[d] Dans les premiers Tapis qui ont été fabriqués à Aubusson, on s'étoit servi, à l'instar de la Savonnerie, de fil de chanvre pour la passée; mais on s'apperçut qu'il écorchoit la chaîne, & qu'il rendoit les tapis trop roides, il y en eut même des plaintes, parce qu'on ne pouvoit les tendre parfaitement sur les parquets: on eut donc recours à la laine, & on s'en trouve bien: elle est de qualité équivalente à celle de la chaîne, excepté qu'elle n'est qu'à deux brins, aussi retors ensemble.

[e] On a rarement fabriqué à Aubusson d'autres meubles que des tapis; on s'est servi de chaîne & de passée plus fine, lorsqu'on a été dans le cas de faire des écrans, des fauteuils, &c.

Détail

Détail des Pieces qui composent le Métier.

Le Bâtiment où l'on a dessein de placer les Métiers destinés à cette Fabrique, doit être composé de salles fort vastes, puisque l'on fait des tapis de trente pieds de largeur ; il faut que le Métier ait toujours quatre ou cinq pieds plus de largeur que le tapis que l'on veut monter, cet excédent étant nécessaire pour les manœuvres dont nous parlerons dans un instant [a].

Pour les meubles, les Métiers doivent être plus petits ; mais le travail est toujours le même.

Un métier est composé de deux montants *A C*, *B D*, (*Pl. I*, *fig.* 1 & 2), que l'on appelle *Cotterets*. Ce sont, pour des Métiers de trente pieds de largeur (*Pl. II*), deux pieces de bois de chêne de vingt ou vingt-deux pouces de large, de sept ou huit pouces d'épaisseur, & de neuf à dix pieds de hauteur ; il faut que chaque cotteret soit percé de deux trous, un en haut, l'autre en bas, d'environ un pied de diametre, & ces trous doivent être éloignés les uns des autres d'environ six pieds *E F*, (*fig.* 1 & 2) ; ils doivent être parfaitement ronds. Ces deux pieces *A C*, *BD* forment les côtés du chassis du Métier à la droite & à la gauche des Ouvriers [b].

Ces montants sont assemblés par en bas à un fort patin de Menuiserie *CD*, (*Pl. II*, *fig.* 1), & liés par en haut *B*, aux poutres ou aux solives du plancher, par de fortes brides de fer qui les attachent aux poutres, ou par des arcboutants de fer qui répondent à plusieurs solives.

Il faut de plus deux cylindres ou *ensouples* de bois de sapin [c] parfaitement rondes *GH*, *IK*, (*Pl. I*, *fig.* 2, 3 & 4) ; elles doivent être garnies de frettes de fer aux deux bouts de peur qu'elles n'éclatent ; on voit ces frettes en *G H*, (*fig.* 3). Si les ensouples étoient de bois de chêne, elles seroient trop pesantes & difficiles à rouler ; il faut qu'elles aient, pour les grands Métiers, 18 à 20 ou 22 pouces de diametre ; qu'elles aient dans toute leur

[a] Il n'y a point à Aubusson de Bâtiment particulier destiné pour cette Fabrique. Dans son origine, le Roi fit la dépense de six Métiers munis d'ustensiles, qui furent donnés à deux Maîtres Ouvriers au fait de la conduite de ces Ouvrages, pour y avoir travaillé en Angleterre ; ils les placerent dans leurs maisons avec assez de gêne ; successivement à proportion qu'on a vu que les Tapis prenoient faveur, on a augmenté le nombre des Maîtres qu'on avoit à cette intention formé de longue main, & en même temps celui des Métiers, y ayant actuellement cinq Maîtres qui font travailler chez eux chacun pour leur compte ; quatre se sont très-commodément logés, ayant fait construire des Bâtiments exprès, & le cinquieme se propose, lorsque ses facultés le lui permettront, d'en faire autant : ils ont entr'eux tous vingt-quatre Métiers de différentes grandeurs ; il y en a qui ont jusqu'à 30 pieds ; lorsque les Tapis sont plus grands, on fait les bordures séparément, & on les rapporte sans qu'il y paroisse.

Par la vérification qu'on a faite, avec toute l'attention possible, de chacune des pieces qui composent les Métiers de la Savonnerie, & de leur forme ; il est reconnu qu'il n'y a nulle différence d'avec ceux d'Aubusson ; ils sont exactement les mêmes.

[b] Nous avons représenté sur la Planche I un petit Métier pour meuble, où tout est proportionnellement plus petit qu'au grand Métier (*Pl. II*), que nous décrivons plus en détail que l'autre.

[c] Comme il n'y a pas de sapins à Aubusson, les ensouples & toutes les pieces des Métiers généralement quelconques, sont de chêne. Après plusieurs essais d'autres especes de bois plus légers, on a été forcé de revenir à cette premiere.

longueur une rainure de deux pouces de large, ſur deux pouces & demi de profondeur ; que les deux bouts de ces enſouples ſoient taillés en forme de tourillon pour pouvoir entrer dans les trous *EF* (*fig.* 1) des cotterets ; & ſi le diametre de l'enſouple eſt de deux pieds, celui des tourillons eſt réduit à un pied. Ainſi il faut concevoir qu'il doit y avoir deux enſouples pareilles, une en haut du Métier, l'autre en bas, & que leurs extrémités entrent dans les trous *EE*, *FF* (*fig.* 1 & 2) des cotterets : elles ſont donc comme deux traverſes *GH*, *IK* (*fig.* 2). Il y a une autre traverſe *LM* (*fig.* 2 & 5), qu'on nomme la *Perche de liſſe* ; c'eſt une piece de bois ronde qui doit avoir la même longueur que les enſouples, & environ 6 pouces de diametre. On la place en avant du Métier, comme on le voit, (*fig.* 2). Elle doit être portée par des barres de bois *N*, de deux pouces d'équarriſſage (*fig.* 1 & 2), qui ſe placent dans les trous qui ſont ſur le devant des cotterets, & ſur un montant qui eſt en avant des cotterets, afin de pouvoir monter & baiſſer cette perche de liſſe ſuivant le beſoin. Aux grands Métiers, cette traverſe *N*, (*Pl. II*) eſt ſoutenue par un montant *n* ; aux petits métiers (*Pl. I*), la traverſe *N*, qu'on voit auſſi (*fig.* 9) ne tient que par ſon tenon.

Aux grands Métiers, les cotterets ne ſont point liés l'un à l'autre par des traverſes ; mais ils ſont aſſujettis au plancher de l'Attelier par leur bout d'en haut *B* (*Pl. II*, *fig.* 1), & affermis par les enſouples & le patin d'en bas qui eſt très-ſolide.

Il faut encore des Planches *O*, (*Pl. IV*, *fig.* 1 & 2) de la longueur des enſouples ; elles ſervent de bancs aux Ouvriers qui s'aſſeyent devant le Métier.

Ce qu'on appelle l'*Equipage du Métier* conſiſte en quatre *Ardieres*, deux pour l'enſouple d'en bas, & deux pour l'enſouple d'en haut. Ce ſont de groſſes cordes *a* (*Pl. I*, *fig.* 11), & *A* (*Pl. II*, *fig.* 1). Voici comme on arrête les ardieres à l'enſouple *a*, (*Pl. I*, *fig.* 11) ; le cylindre eſt percé de quatre trous diamétralement oppoſés, dans leſquels on met des chevilles qui ſervent à arrêter les bouts de la corde qu'on nomme *Ardiere* ; elle fait pluſieurs révolutions autour des enſouples, & forme une anſe dans laquelle on paſſe un levier *b*, qu'on nomme *Bandage*. Il faut donc quatre ardieres pour les quatre bouts des enſouples. Celles de l'enſouple d'en bas ne ſervent qu'à la tenir en état avec un bandage *b*, qu'on lie au cotteret avec le lien ou la comende *e*, (*fig.* 11). Mais celle d'en haut, qui doit faire beaucoup de force, reçoit un bandage ou levier de 9 à 10 pouces de diametre, ſur 6 pieds de longueur *ff* (*Pl. II*, *fig.* 1), avec un fort cable *hh*, qui eſt tendu par un moulinet ou treuil *H* (*fig.* 1 & 2), retenu par des crochets de fer *ii*, qui ſont ſcellés dans la muraille, vis-à-vis des deux cotterets du Métier & derriere les Ouvriers. Les cordages *h* des treuils *H* répondent aux banda-

ges ou leviers de l'ensouple d'en haut, & servent à la tourner pour tendre la chaîne, ce qui exige beaucoup de force. On n'en sera pas surpris, quand on fera attention qu'il faut tendre, avec une parfaite égalité, un grand nombre de fils de chaîne qui ont 30 pieds de long; & quelque grosses que soient les ensouples, elles plient infailliblement dans le milieu, ce qui fait que les bords de la chaîne sont toujours plus tendus que le milieu, inconvénient auquel on n'a point encore remédié. Je crois qu'il seroit possible d'empêcher les ensouples de fléchir en les armant de quatre bandes de fer plat, qui seroient arrasées à la circonférence des ensouples ([a]).

Nous avons dit que les ensouples, (*Pl. I, fig.* 3 *&* 4) étoient creusées d'une rainure dans toute leur longueur; ces rainures sont destinées à recevoir des tringles de bois *a a*, (*fig.* 8) d'environ un pouce de diametre; ce sont, en termes de Tisserand, des *Verdillons* qui servent à recevoir une des extrémités de la chaîne. On les arrête dans les rainures avec des chevilles de fer, qu'on place de 10 en 10 pouces, comme on le voit aux *Figures* 3 & 4, & comme nous l'expliquerons dans la suite.

Aux petits Métiers pour faire des meubles, au lieu des ardieres & des bandages dont nous venons de parler, la frette du bout de l'ensouple d'en bas, (*Pl. I, fig.* 3) est percée de trous, & au-dessus est fortement attachée une douille *a*, (*fig.* 6), dans laquelle est reçue la cheville *b* qui entre dans les trous *H* de la frette (*fig.* 3).

Au bout de l'ensouple d'en haut *IK* (*fig.* 4), sont des roues dentées dans les dents desquelles entre le linguet *c* (*fig.* 12): cet ajustement se voit en place *EF* (*fig.* 1).

Outre le Métier & son équipage, il faut encore avoir, pour bien arranger la chaîne sur les ensouples, un *Vautoir* (*fig.* 7, *Pl. I*); il doit être de 8 ou 10 pouces plus long que la largeur de la piece qu'on se propose de monter, & d'autant plus fort que la piece est plus grande. Un vautoir, pour un Métier de 30 pieds, est composé de deux tringles de bois de chêne *aa*, *bb*, (*fig.* 7) chacune de 3 pouces de largeur, sur 2 pouces & demi d'épaisseur, & longue de 30 pieds. La partie de dessous *a a* doit être garnie de dents ou chevilles de fer, à peu-près à quatre ou cinq lignes de distance les unes des autres, mais toujours bien également distribuées. Dans toute la longueur, à l'extrémité ou aux deux bouts de cette premiere piece, il doit y avoir deux mortaises; la partie de dessus *b b* est précisément d'égale

([a]) On a éprouvé à Aubusson le même inconvénient; toutes les ensouples faites de bois vert ont plié dans le milieu à un tel point, qu'on a été obligé d'en changer plusieurs: mais les nouveaux Métiers de bois sec n'y sont presque pas sujets; il y en a même qui n'ont pas du tout fléchi. On a aussi la précaution, lorsqu'ils restent un certain temps sans travailler, de mettre aux ensouples des étais; on les soutient avec de gros cordages bien tendus, qui passent dans un anneau de fer attaché au plancher d'en haut. L'Inspecteur, pour faire des épreuves, a laissé des ensouples toutes prêtes à monter, deux ans exposées au grand soleil & aux rigueurs de l'hyver, en ayant le soin de les faire, de temps à autre, tourner sur différents sens; le bois ayant une fois fait son effet, elles ont été les meilleures.

dimenſion que celle de deſſous ; elle doit avoir une rainure tout du long, dans laquelle les dents de fer de celle de deſſous puiſſent entrer, & à chaque bout un tenon qui entre dans la mortaiſe de celle de deſſous, afin que ces deux pieces réunies ſoient fermement jointes l'une à l'autre, & que la chaîne qui doit être diſtribuée, avec beaucoup d'égalité, dans chaque eſpace entre les dents de fer, ne puiſſe s'échapper, quoiqu'elle ait la liberté de couler entre les dents, ſans en ſortir.

Nous avons parlé de la matiere qui forme l'Etoffe, & des pieces qui compoſent le Métier, ainſi que de ſes dépendances ; il faut détailler l'uſage que l'on en doit faire.

Maniere de monter la Chaîne ſur le Métier.

Il convient d'abord de décider la largeur & la hauteur qu'on veut donner à la piece qu'on ſe propoſe de monter ſur le Métier ; par exemple, pour monter un Tapis de 26 pieds de largeur, il faut un Métier de 30 pieds, parce que le Métier doit excéder l'Etoffe de deux pieds par chaque bout. Cet exemple ſuffit pour les Tapis de toute ſorte de grandeurs ; car il eſt ſenſible qu'on choiſit, à proportion de l'étendue des Tapis, des Métiers plus ou moins grands. Il eſt de l'intérêt du Fabriquant de ne pas employer de grands Métiers pour de petits Tapis.

On doit commencer par monter la chaîne ſur le Métier, puiſque c'eſt elle qui fait la baſe du tiſſu. Pour un Tapis de la grandeur que nous venons de ſuppoſer, il faut, entre 70 ou 80 livres de fil de laine blanche, plus ou moins, ſuivant qu'elle eſt plus ou moins fine ; à quoi il faut ajouter un dixieme de la même laine qui doit être teinte en bleu, pour que dans la chaîne montée ſur le Métier, le dixieme fil ſe diſtingue des autres par ſa couleur ; c'eſt ce qui regle l'Ouvrier pour bien exécuter ſon deſſein [a].

Il eſt ſenſible que pour les Tapis, comme pour tous les autres Tiſſus, il eſt néceſſaire que les fils de la chaîne ſe diviſent en deux plans, entre leſquels on paſſe les fils de la trame. Ainſi, pour ourdir la chaîne des Tapis, il faut, comme pour tous les autres tiſſus, faire une grande & une petite croiſée. On ne ſe ſert point pour les Tapis d'un ourdiſſoir tournant, comme pour les Draps & les pieces de toile qui ont beaucoup de longueur.

Car les chaînes des Tapis ayant peu de longueur, on s'établit, pour les ourdir, dans une ſalle qui ait plus de longueur que la chaîne n'en doit avoir (*Pl. III*, *fig.* 1) : à un bout ſont ſcellées trois chevilles *a*, *b*, *c*, (*fig.* 1 & 2, éloignées les unes des autres de 8 à 9 pouces. C'eſt ſur elles qu'on

[a] Le long uſage qu'ont à Aubuſſon les Maîtres Ouvriers Conducteurs, & les diverſes épreuves bien conſtatées, d'après leſquelles on a déterminé la quantité de chaîne qu'il faut, eu égard à la grandeur de chaque Tapis, les mettent en état de ne jamais ſe tromper ; on l'évalue à une livre, & autant peſant de tiſſu par chaque aune quarrée, qui comprend 28 portées, compoſées du même nombre de fils que celles de la Savonnerie, diſtinctes chacune par un fil noir.

forme

forme la grande croiſée, & à 25 ou 26 pieds de ces chevilles plus ou moins, ſuivant la longueur des pieces, on ſcelle une autre cheville *d* (*fig.* 1 & 3), pour faire la petite croiſée ([a]).

On croit pouvoir ſe diſpenſer d'expliquer fort en détail ce que c'eſt que *la grande & la petite croiſée*, non-ſeulement parce que cet Article eſt expliqué fort au long dans l'Art du Drapier, mais encore parce qu'on peut s'en inſtruire aiſément chez tous les Tiſſerands.

Il ſuffit de dire qu'on attache le fil à la cheville *d* (*fig.* 1 & 3), puis on va le paſſer ſur la cheville *a* (*fig.* 1 & 2). En deſcendant, on le paſſe devant la cheville *b*, puis encore en deſcendant derriere la cheville *c* qu'on enveloppe, & en remontant, on paſſe le même fil derriere la cheville *b*, puis encore en remontant ſur la cheville *a*. Ces enlacements ſe voyent ſenſiblement à la *Figure* 4, alors la grande croiſée eſt faite, & on va paſſer le fil ſur la cheville *d*, (*fig.* 1 & 3), ce qui fait la petite croiſée, puis on revient faire une nouvelle croiſée ſur les chevilles *a, b, c*.

Nous avons dit qu'il falloit mettre la cheville unique *d* à 25 ou 26 pieds des trois chevilles *a, b, c*, quoique nous ayons fixé la longueur du tapis à 20 pieds; mais cet excédent eſt néceſſaire pour les bouts de la chaîne qui reſtent ſur les enſouples ſans être tiſſus, parce que, dans ces Fabriques, on ne ſe ſert point de fils de pêne, comme le font les Tiſſerands & les Drapiers.

Nous avons dit encore que, ſuivant la grandeur des Tapis, il falloit rapprocher ou éloigner la cheville *d* des chevilles *a, b, c*. Pour le faire commodément, on attache, avec des chevilles de fer, la piece de bois *e e* (*fig.* 1 & 3) à des pattes qui ſont ſcellées dans le mur *ff* (*fig.* 1), & avec d'autres chevilles de fer, on attache ſolidement ſur la piece de bois *e e* la cheville *d* par le bout *g* où elle s'élargit (*fig.* 3 & 5).

On voit en *h* (*fig.* 1) une boîte diviſée en deux; on met, d'un côté, les pelottes de fil blanc, & de l'autre celles de fil bleu.

Avant de commencer l'ourdiſſage, il faut ſavoir la quantité de fil néceſſaire pour la chaîne d'un tapis, auquel on ſe propoſe de donner, par exemple, 26 pieds de largeur, ce qui ſe fait en calculant le nombre des dixaines ([b]), qui monte environ à 324, toutes compoſées de dix points, & par conſéquent de vingt fils, puiſque, comme on le verra dans la ſuite, le point eſt compoſé d'un fil de devant, & d'un de derriere, dont il y a 18 de blancs, & deux de bleus; en conſéquence, les 324 dixaines compoſent ſix mille quatre cents quatre-vingt fils tant de devant que de derriere, ſans y comprendre les liſieres qui doivent toujours avoir au moins à chaque bord vingt-quatre fils, ce qui fait 48 fils de plus, qui, étant ajoutés aux 6480, font en tout 6528 fils.

([a]) A Aubuſſon, on regarde l'ourdiſſage comme aſſez important pour que les Maîtres-Ouvriers faſſent eux-mêmes ce travail.

([b]) Les dixaines tiennent lieu de ce que les Drapiers & les Tiſſerands nomment des *Portées*.

Comme les chevilles *a b c* & *d*, qui ſont ſcellées à la muraille, ne peuvent être chargées que de dix dixaines de fils qui compoſent cent points, & par conſéquent deux cents fils, dont on doit toujours, en ourdiſſant, mettre neuf points blancs & un bleu, ce qu'on obſerve ſucceſſivement juſqu'au nombre de cent points; les chevilles étant alors chargées de tout le fil qu'elles peuvent porter, on paſſe des ficelles dans les *Croiſieres* ou croiſées qui ont été formées ſur les chevilles, de ſorte que ces ficelles tiennent la place, une de la cheville *c*, l'autre de la cheville *b* (*fig.* 1, 2 & 4), & une autre de la cheville *d*, (*fig.* 1 & 3); quand on a noué les cordons bien ſerrés, on ôte de deſſus l'ourdiſſoir cette centaine, & pour qu'elle ne ſe mêle point, on l'enlace, comme on le voit (*fig.* 6), enſuite on recommence une autre centaine, ce que l'on continue toujours de même juſqu'à ce qu'on ait ourdi le nombre de 324 dixaines: alors l'ourdiſſage eſt fait.

Nous ferons ſeulement remarquer qu'il faut toujours ourdir fil à fil, parce que ſi l'on ourdiſſoit pluſieurs fils enſemble, comme font les Tiſſerands & les Drapiers, la chaîne ſeroit tendue moins également, & ces inégalités occaſionneroient dans la Fabrique des godes qui rendroient la piece déſagréable, au lieu qu'en ourdiſſant fil à fil, on rend l'étoffe bien plus unie.

Cette attention n'eſt néceſſaire que pour la chaîne de nos Tapis, qui eſt d'une laine retorſe & dure; dans les autres Fabriques où les chaînes ſont faites avec de la ſoie, du fil, ou même du coton, ou un fil ſimple de laine, l'inconvénient n'eſt plus le même, ces fils étant plus liſſes & plus ſouples, ils coulent plus aiſément & plus également entre les doigts.

Voila la chaîne ourdie, & toute prête à être montée ſur le Métier. Nous allons tâcher d'expliquer la maniere de la mettre en place, c'eſt-à-dire, de la monter.

Comment on monte la Chaîne ſur le Métier.

Pour bien monter une chaîne ſur le Métier, il faut que tous les fils qui la compoſent ſoient rangés bien réguliérement dans toute la longueur des enſouples; c'eſt à quoi ſert admirablement bien le vautoir (*Pl. I*, *fig.* 7); pour cela on le place le long de l'enſouple d'en bas: comme il eſt compoſé de deux pieces *aa*, *bb*, (*fig.* 7), on ôte la piece de deſſus *bb*, qui a ſimplement une rainure; on ne laiſſe ſur l'enſouple que celle de deſſous *aa*, qui porte les dents de fer; alors on marque ſur le vautoir la meſure de la piece qu'on veut monter, nous l'avons fixée à 26 pieds. Il faut mettre ſur chaque bout 3 pouces de plus, pour tenir lieu du rétreciſſage; la meſure étant bien marquée, on compte les dents du vautoir qui ſont compriſes dans cette étendue; alors on fait le calcul des fils de chaîne; & en diviſant le nombre des fils par celui des dents du vautoir, on voit combien il doit entrer de fils comme 6 ou 7 ou 8 entre deux dents, afin que la chaîne diviſée par

centaine, ſoit placée tout du long du vautoir par le bout où eſt la double croiſure, c'eſt-à-dire, par celui où elle a été ſur le bout de l'ourdiſſoir où ſont les trois chevilles *a b c*. Pour la répartir ſur le vautoir, on en défait les ficelles avec beaucoup de ſoin ; puis on paſſe dans la croiſure d'en bas un bâton que les Tiſſerands appellent *Verdillon aa*, (*Pl. I, fig.* 8) ; il doit être d'un pouce de diametre. On a déja dit que le verdillon eſt deſtiné à être logé dans la rainure de l'enſouple d'en bas ; on paſſe encore, dans les deux croiſures, une petite corde moins groſſe que le doigt *P P* (*fig.* 2), pour pouvoir conſerver bien exactement les croiſures ; alors on défait totalement les ficelles qui lioient les centaines pour mettre la chaîne en liberté : on laiſſe cette partie de chaîne ſur le devant du vautoir, & on jette tout le reſte de la chaîne derriere le Métier. Quand cela eſt fait, on diſtribue cette portion de chaîne dans chaque dent du vautoir, ſuivant le calcul qu'on en a fait ; y étant bien diſtribuée, on répete la même opération ſur toutes les centaines qui doivent former la totalité de la chaîne ; alors on apporte la partie ſupérieure du vautoir *b b*, & on la place ſur celle de deſſous *a a*, faiſant entrer les dents de la partie inférieure du vautoir dans la rainure de celle de deſſus.

Quand les deux pieces du vautoir ſont bien aſſemblées, on les lie l'une à l'autre, le plus ſerré qu'il eſt poſſible, de deux pieds en deux pieds, afin que la chaîne ne puiſſe s'échapper.

Il faut enſuite monter le vautoir à 6 pouces de l'enſouple d'en haut, & toute la chaîne s'éleve avec lui. On le tourne ſur le côté, de ſorte que la partie où eſt le bâton ou verdillon, qui eſt paſſé dans la double croiſure, ſoit tourné du côté de l'enſouple d'en bas ; car le verdillon & les cordes qui conſervent les croiſures, doivent reſter entre l'enſouple d'en bas & le vautoir : on arrête fermement le vautoir ainſi placé, en le ſuſpendant par des cordes de diſtance en diſtance. Alors on prend le verdillon deſtiné à être dans l'enſouple d'en bas, & qui eſt déja paſſé dans la chaîne ; on le tire en en bas ; il attire la chaîne avec lui juſqu'à ce qu'il ſoit à portée d'être placé dans la rainure de l'enſouple d'en bas, où on l'aſſujettit avec les chevilles de fer qui l'arrêtent, comme on le voit (*Pl. I, fig.* 4). Quand il eſt ſolidement aſſujetti dans cette rainure, on jette l'autre partie de la chaîne qui eſt au-deſſus du vautoir, & qui fait la plus grande partie de la piece, ſur l'enſouple d'en haut ; elle retombe par derriere le Métier ; pour lors on prend le bâton ou verdillon qui eſt deſtiné à être placé dans la rainure de l'enſouple d'en haut, après avoir défait les petites ficelles qui lient toutes les centaines par ce bout-là, on y place le bâton, & on le laiſſe dans la chaîne : il faut après cela tourner l'enſouple d'en bas, & rouler la chaîne deſſus juſqu'à ce que le bâton d'en haut ſoit venu vis-à-vis la rainure de l'enſouple d'en haut, où on le place & on l'arrête, comme on a fait le verdillon d'en bas, avec

des chevilles de fer qui ſont deſtinées à cet uſage; alors c'eſt l'enſouple d'en haut qu'il faut rouler, & qui attire à elle toute la chaîne qui étoit ſur l'enſouple d'en bas qu'on déroule à meſure.

Au moyen du vautoir, la chaîne ſe place également & réguliérement ſur cette enſouple; car le vautoir, qui n'en eſt éloigné que de 6 pouces, dirige ainſi tous les fils de la chaîne réguliérement ſur toute la longueur de l'enſouple. Comme ils ſont placés dans le vautoir, il ne s'agit que de les bien étendre, & de prendre garde qu'il n'y ait des brins qui ſe croquevillent. Quand la chaîne eſt toute placée ſur l'enſouple d'en haut, il faut, pour la bien établir ſur celle d'en bas, prendre l'aplomb de la chaîne d'en haut, ce qui ſe fait en comptant les dixaines; & partant de celle du milieu, on établit la chaîne en bas ſuivant cet aplomb, en marquant juſte la largeur du tapis ſur l'enſouple d'en bas, de ſorte qu'il y ait 13 pieds de chaque côté, qui font les 26 pieds que la chaîne doit avoir. On arrange réguliérement tous les fils par dixaines; ce qui étant fait, on place à demeure le bâton ou verdillon dans la rainure de l'enſouple d'en bas; on l'arrête fermement avec les chevilles de fer; pour lors on fait uſage de l'équipage, & on arrête l'enſouple d'en bas avec les ardieres, les bandages & le cable ou la commende, afin qu'elle ſoit bien ſtable & ſolidement arrêtée. Enſuite on place un pareil équipage à l'enſouple d'en haut; mais comme celui-ci eſt deſtiné à bander la chaîne très-fortement, on ſe ſert du treuil ou moulinet *H* (*Pl. II*, *fig.* 1 & 2), qui eſt ſcellé dans la muraille, vis-à-vis des deux cotterets du Métier.

Quand la chaîne eſt bien bandée ſur le Métier, on paſſe entre les fils de devant & ceux de derriere, un bâton *Q Q* (*Pl. I*, *fig.* 2 & 10), qu'on nomme *Bâton d'entre-deux*; il ſert à diſtinguer encore plus aiſément les fils de derriere de ceux de devant, & auſſi à faire les liſſes.

On ſait que *les liſſes* ſont de menues ficelles qu'on attache à tous les fils ou points de derriere: on voit en *N* (*Pl. I*, *fig.* 1) une liſſe attachée à un fil; elle ſert à ramener en avant les fils de derriere, ſoit pour faire le point qui forme l'ouvrage, ſoit pour paſſer la trame qui doit arrêter les points compris dans une rangée. Comme les liſſes ſont d'uſage pour toutes ſortes de tiſſus, il eſt aſſez inutile d'expliquer fort en détail comment on les fait; nous ferons ſeulement remarquer que, comme au Métier que nous avons décrit, il n'y a point de marche, on tire, au moyen des liſſes, avec la main gauche les fils de derriere qu'on veut porter en avant, & toutes les liſſes ſont enfilées par le bâton de liſſe *LM* (*fig.* 2 & 5, *Pl. I*).

Quand on a mis, à la hauteur où peut atteindre la main gauche de l'Ouvrier, qu'on ſuppoſe aſſis ſur ſon banc, la perche des liſſes *LM* (*Pl. I*, *fig.* 2, & *Pl. IV*, *fig.* 1 & 2), on abaiſſe à la même hauteur le bâton d'entre-deux *Q Q* (*Pl. I*); & pour que les liſſes ſoient toutes d'une même étendue, il faut faire enſorte que la perche des liſſes & le bâton d'entre-deux ſoient

arrêtés

arrêtés fixement à une certaine diſtance l'un de l'autre. Pour cela on poſe de diſtance en diſtance 4, 5 ou 6 petites plaques de fer entaillées par leurs extrémités, & qu'on nomme *Calais*, *m* (*fig.* 3, *Pl. II*), de ſorte qu'une entaille du calais porte ſur la perche des liſſes, & que l'autre entaille repoſe ſur le bâton d'entre-deux; de cette façon, ces deux perches ne peuvent ſe rapprocher; alors on tend, vis-à-vis la perche des liſſes *LM* (*Pl. I*, *fig.* 2 & 5), une ficelle *lm* (*fig.* 5), ſur laquelle on doit lier toutes les liſſes: un ſecond Ouvrier ſe place derriere le Métier; l'Ouvrier du devant du Métier lui paſſe une ficelle; celui de derriere prenant dans cette ficelle un fil de derriere de la chaîne, il repaſſe la ficelle à celui de devant qui l'arrête & la noue ſur la ficelle *lm* qui eſt tendue devant la perche des liſſes; & en continuant de même de fil en fil, tous les fils de derriere ſont pris par une anſe de ficelle qu'on nomme *Liſſe*, comme on le voit (*fig.* 1) en *N*, & toutes les liſſes ſont liées ſur une ficelle *lm* (*fig.* 5), & enfilées par la perche des liſſes *LM*. Tout cela eſt repréſenté en ſituation (*Pl. I*, *fig.* 2, *Pl. II*, *fig.* 1, & *Pl. IV*, *fig.* 1 & 11). On releve un peu le bâton d'entre-deux *QQ* au-deſſus de la perche des liſſes *LM* (*Pl. I*, *fig.* 2); alors la chaîne eſt montée, & en état d'être travaillée. Nous allons dire un mot des outils dont les Ouvriers ne peuvent ſe paſſer.

Outils néceſſaires aux Ouvriers.

Il convient, avant de mettre l'Ouvrier à l'ouvrage, de donner la connoiſſance des outils dont il a beſoin.

Il faut, 1°, un peigne d'acier *A* (*Pl. IV*, *fig.* 3), dont les dents ſoient de bonne trempe & très-polies. Les dents de ce peigne ont deux pouces de long; la partie pleine qui porte ces dents, deux pouces & demi; & tout le peigne avec le manche porte 9 pouces de longueur. On l'a repréſenté ſur le côté en *B* (*Pl. IV*, *fig.* 3), pour faire voir qu'il a une inflexion au défaut du manche [a].

2°, Un tranche-fil (*fig.* 4) de 9 pouces de long, dont la lame *a*, longue de 3 pouces, ſoit bien affilée, & qui ait un anneau ou crochet au bout *b* [b].

3°, Des ciſeaux (*fig.* 5) qui ſoient coudés par les branches *b*, & longs de 8 pouces [c].

4°, Il faut encore une boîte (*fig.* 6) deſtinée à y placer les broches; elle a environ 14 pouces de large ſur 18 pouces de long; elle eſt diviſée en petits compartiments quarrés de 4 pouces chacun, ce qui doit faire douze ſé-

[a] Les peignes d'Aubuſſon, qui ont la même figure que ceux de la Savonnerie, ont, avec les manches, 11 pouces de longueur; les dents, au nombre de douze par chaque peigne, ont deux pouces: ils peſent une livre & un quart.

[b] A Aubuſſon, les tranche-fils ont un pied 6 pouces de long, la lame ou tranchant 9 pouces; la tige de ceux dont on ſe ſert pour les Tapis en laines communes, a ſix lignes de groſſeur, & celle pour les Tapis fins, quatre: la longueur de ces derniers eſt la même que celle des premiers.

[c] A Aubuſſon, la longueur des ciſeaux eſt de 9 pouces.

parations dans lesquelles on place les broches qui servent à faire les points. Elles doivent être garnies de laines des différentes nuances, chaque nuance ayant son petit compartiment. ([a]).

5°, Il faut encore avoir un compas de 6 ou 7 pouces de longueur pour mesurer l'ouvrage, & s'assurer de temps en temps si l'on suit exactement le dessein auquel on doit s'assujettir, & qui représente les objets qu'on doit imiter.

6°, L'Ouvrier a encore besoin d'un poinçon (*Pl. III*, *fig.* 7), pour relever les points de l'ouvrage, quand il s'apperçoit qu'il s'est trompé, & que sa rangée est finie; ceux qui se servent pour cela de la pointe de leurs ciseaux, courent risque de couper la chaîne.

7°, Les broches (*Pl. IV*, *fig.* 7) qu'on charge de laine pour faire les points, doivent être de bon bois dur, longues d'environ 6 ou 7 pouces, & ayant 9 lignes de diametre; elles doivent être bien rondes; on ne charge de laine que la partie *a b* (*fig.* 7); on emploie ces broches en plus ou moins de quantité, suivant la nature de l'ouvrage & la variété du dessein ou des couleurs dont il est composé, & qui exigent plus ou moins de nuances ([b]).

Des Desseins ou Tableaux que l'Ouvrier doit imiter.

Il est nécessaire, avant d'entrer dans le détail de l'opération, de dire sur quoi sont faits les Desseins ou Tableaux que l'Ouvrier doit imiter. Il faut avoir une planche de cuivre (*Pl. III*, *fig.* 8), sur laquelle sont gravés des traits par dixaines comme *a a*, & que le dixieme trait soit plus marqué que les autres, parce qu'il indique le fil bleu de la chaîne. On imprime, avec cette planche, des feuilles de papier. Quand les feuilles de papier sont imprimées, il faut les doubler en collant par-derriere d'autres feuilles de papier, pour qu'elles aient plus de consistance, & qu'elles soient à peu-près aussi fortes qu'un foible carton; ensuite on les colle ensemble jusqu'à ce qu'on ait la même largeur & la même hauteur que doit avoir le Tapis. C'est sur ces feuilles de papier réunies qu'on fait peindre à l'huile le Dessein du Tapis qu'on veut exécuter, comme (*Pl. III*, *fig.* 9), où, pour éviter la confusion, on n'a marqué sur les feuillages du dessein que les traits qui indiquent les fils bleus ou les dixaines ([c]).

Il faut encore observer que, pour les Meubles & petits Ouvrages, on a

([a]) A Aubusson, les Métiers étant presque tous placés dans le même appartement, il y a deux ou trois & jusqu'à quatre Apprentisses, suivant qu'il y a de Tapis montés, dont l'occupation habituelle consiste à garnir les bobines ou broches de laines de toutes les couleurs qu'on y emploie; elles sont chargées d'en faire la distribution aux Ouvrieres, qui leur demandent celles dont elles ont besoin : chaque couleur a sa Case dans de grandes Caisses, de maniere qu'elles l'ont à la main dans l'instant. Cela ne seroit pas praticable à la Savonnerie, à cause de la multitude des nuances.

([b]) A Aubusson, les broches qu'on appelle *Bobines*, ont 5 pouces & demi de long sur trois quarts de pouce de diametre; jusqu'à présent on n'a fait nulle distinction du bois dont on les a faites.

([c]) A Aubusson, on peint les Desseins en détrempe, pour ménager sur tout, & être en état de fournir les Tapis à meilleur compte.

des planches dont les dixaines ſont plus fines, parce que les fils de la chaîne ſont plus fins. Au reſte le papier s'imprime de même.

Avant de remettre les Cartons au Peintre, on pique avec un poinçon les traits qui marquent les dixaines pour pouvoir les reconnoître, lorſque la couleur a trop caché les traits qu'on a marqués ſur le papier; & quand le Peintre rend ſon ouvrage, le Tapiſſier reconnoît, par les trous du poinçon, la poſition des traits qui indiquent les dixaines ou qui répondent aux fils bleus, & c'eſt le plus important; les autres s'arrangent avec une exactitude ſuffiſante preſque à la vue.

Pour que l'Ouvrier ait toujours ſous les yeux le deſſein qu'il doit exécuter, on coupe le carton par bandes, & on attache la bande qu'on travaille actuellement ſur la perche des liſſes avec quelques clous, comme on le voit (*Pl. IV*, *fig.* 1, 2 & 8), de ſorte que tous les forts traits du deſſein répondent aux fils bleus de la chaîne, & que l'Ouvrier, en levant les yeux, apperçoive ce qu'il a à exécuter.

Pour guider les jeunes Ouvriers dans leur travail, on eſt convenu de diſtinguer les fils de chaque dixaine par des termes qui ſont entendus de tous les Ouvriers. Pour les dix fils qui ſe croiſent (*Pl. II*, *fig.* 4), on diſtingue les horizontaux, en appellant le plus élevé *le premier fil*: il eſt déſigné par le trait 1 & 1; le ſecond rang de point s'appelle *deux de deſſous*, 2 & 2; puis *trois de deſſous*, 3 & 3; *quatre de deſſous*, 4 & 4; enfin *cinq de deſſous*, 5 & 5. Enſuite, en commençant par en bas, c'eſt *un de deſſus*, 1 & 1; *deux de deſſus*, 2 & 2 juſqu'à 5. Les dix traits verticaux ſe diviſent également en 5; ceux de la droite, qu'on appelle 1 *en deçà*, 2 *en deçà*, juſqu'à 5; ceux de la gauche s'appellent 1 *en-delà*, 2 *en-delà*, 5 *en-delà*.

Il eſt bon de remarquer que les 9 traits de la *Figure* 4 marquent les fils blancs compris entre les fils bleus. On a fait la figure ſur une grande échelle pour rendre plus ſenſible ce que nous avions à dire.

Façon de travailler.

NOUS avons laiſſé le Métier monté, & les liſſes faites; alors les Ouvriers qui, pour un Tapis de 26 pieds, doivent être au nombre de quatre ou cinq ([a]), ſe mettent chacun à leur place aſſis ſur une planche *o* (*Pl. IV*), ayant la chaîne devant eux, & ils commencent par tirer deux lignes tout le long du Métier ſur la chaîne; elles doivent être tirées bien de niveau, & à un pouce de diſtance l'une de l'autre; il faut enſuite paſſer quatre cordes, les deux premieres moins groſſes que le petit doigt, & les deux dernieres à peu-près, ou même un peu plus groſſes que la ficelle à faire les liſſes; on paſſe la premiere corde en trame, & préciſément ſur la premiere

([a]) A Aubuſſon, quand l'ouvrage preſſe, on met dix & onze Ouvriers ſur un Tapis de 25 pieds; quand l'ouvrage ne preſſe pas, on en met moins.

ligne qu'on a tirée : en conséquence la derniere se passe en duite & sur la seconde ligne, afin que les fils de chaîne se trouvent naturellement séparés en fil de devant & fil de derriere. J'expliquerai dans la suite ce que c'est que de passer un fil en trame & en duite. Il faut que chaque corde soit tendue avec beaucoup de force pour qu'elle soit bien roide. C'est par le moyen de ces quatre cordes qui tiennent les fils de chaîne en état, qu'on arrange pour la derniere fois les points de chaîne bien exactement par dixaine avec le poinçon dont j'ai parlé à l'Article des Outils, se conformant bien exactement aux traits & à la mesure du dessein qu'on doit imiter.

Pour cela on mesure exactement sur le dessein l'intervalle des fils bleus de 32 en 32 dixaines, & on vérifie si l'intervalle est le même entre tous les fils bleus de la chaîne qui indiquent les dixaines ; ensuite on vérifie de même les distances des dixaines de 16 en 16, de 8 en 8, puis de 4 en 4, enfin de 2 en 2 ; de cette façon les petites erreurs se répartissent sur toute l'étendue de l'Ouvrage, & elles ne sont point sensibles.

Les points ou les fils étant bien arrangés, chaque Ouvrier commence devant lui la lisiere d'en bas, qui n'est qu'un tissu sans velouté ; & pour qu'elle soit bien égale, on tire sur la chaîne une troisieme ligne de niveau, afin de terminer la lisiere bien également & uniformément sur cette troisieme ligne, qui marque la largeur que la lisiere doit avoir.

Pour passer un fil en duite, l'Ouvrier place sa main entre les fils de devant & ceux de derriere, ce qui est aisé, parce que ces fils sont séparés par le bâton d'entre-deux *QQ* (*Pl. I, fig.* 2), & tirant à lui une quantité de fils de devant, comme deux, trois ou quatre dixaines, il passe de la gauche à la droite une broche chargée de fils ; ayant répété cette même manœuvre dans toute la largeur du Tapis, ce fil est passé en duite. Il faut encore le passer en trame de la droite à la gauche. Pour cela l'Ouvrier tire à lui les fils de derriere, ce qu'il exécute en prenant une poignée de lisses qu'il tire à lui ; donnant plusieurs petites secousses pour que les fils de derriere se dégagent de ceux de devant, & tirant assez à lui les lisses, il passe la broche chargée de fil entre les fils de derriere & ceux de devant ; c'est ce qu'on appelle *passer en Trame* : ainsi la différence qu'il y a entre le fil de duite & celui de trame, est que celui-ci passe derriere les fils de devant, & *le fil passé en duite*, par derriere les fils de derriere. Comme les Ouvriers ne peuvent pas travailler sur la partie de la chaîne qui est roulée sur l'ensouple, il y a une certaine longueur de chaîne qui reste inutile & qui est perdue ; car, comme je l'ai dit, on ne se sert point de pêne comme les Tisserands.

Façon de faire le Point.

Le point est ce qui caractérise cette étoffe, & ce qui la distingue de toute autre ; car, aux velours, les fils de soie qui sont coupés pour faire le poil du velours,

velours, ne ſont retenus que parce qu'ils ſont entrelacés & ſerrés entre les fils de la chaîne & ceux de la trame; mais ici les fils qui forment le velouté, ſont liés à chaque point ſur un fil de la chaîne: c'eſt ce qu'il faut expliquer.

On prend de la main droite *b* (*Pl. IV*, *fig.* 1 & 8) une broche garnie de laine de la couleur & de la nuance que marque le deſſein; c'eſt ce que les habiles Ouvriers apperçoivent promptement; & pour en faire le premier point, on ſaiſit avec les doigts de la main gauche *a* (*fig.* 1 & 8) le premier fil de devant de la premiere dixaine, ſur lequel on fait ſeulement une paſſée *c* (*fig.* 8), & ramenant par le moyen de la liſſe avec le doigt de la main gauche *a*, le fil de derriere, on fait ſur ce fil un nœud coulant *d* qu'on ſerre bien ferme; voila ce qui s'appelle *le Point*, qui s'exécute ſi promptement, que l'œil du ſpectateur a peine à appercevoir ce que fait l'Ouvrier. Le premier point fait, le ſecond ſe fait préciſément de même. Quand on a fait la paſſée ſur le premier fil de devant, avant de faire le nœud ſur celui de derriere, on place le tranche-fil *e* (*Pl. IV*, *fig.* 8) dans la laine de la paſſée; on fait enſuite le nœud qu'on ſerre. On conçoit que le fil de la paſſée étant arrêté par le tranche-fil, forme un anneau, qui étant coupé, produit le velouté, & ce velouté eſt fermement arrêté dans l'étoffe par le nœud qu'on fait ſur le fil de derriere; on continue de même à faire de nouveaux points juſqu'à ce que le tranche-fil ſoit plein; alors en le ſaiſiſſant par l'anneau ou crochet *b*, (*fig.* 4) on le tire d'une petite quantité, & la lame coupe les anneaux de laine qui enveloppoient la partie *c* (*fig.* 4) du tranche-fil, ce qui forme le velouté. Mais il ne faut le tirer en entier qu'à la fin de chaque rang, parce que le tranche-fil doit reſter attaché à l'étoffe par pluſieurs révolutions de laine, le travail en eſt plus aiſé, & s'exécute plus réguliérement. Avant de tirer le tranche-fil, on frappe légérement deſſus avec le peigne (*fig.* 3), comme le fait l'Ouvrier (*fig.* 2) pour ſerrer les points qui ſont ſur le tranche-fil. Mais lorſqu'une rangée eſt totalement faite d'un bout du Tapis à l'autre, l'Ouvrier qui eſt à la tête du Métier paſſe un fil de chanvre en duite, qui doit aller d'un bout à l'autre du Tapis, & être tendu aſſez ferme; enſuite il en paſſe un en trame; mais il faut que celui-ci ſoit aſſez lâche pour faire toutes les inflexions des fils de la chaîne. Alors on bat fortement, avec le peigne, & les fils & les nœuds juſqu'à refus. Cette circonſtance contribue beaucoup à la perfection de l'ouvrage. Toutes les rangées ſe font comme nous venons de l'expliquer. Quand on fait de grandes Pieces qui doivent avoir beaucoup de force, on tient quelquefois le fil qu'on paſſe en trame plus fort que celui qu'on paſſe en duite.

Pour trouver aiſément la liſſe qui répond à un fil, l'Ouvrier pince entre deux doigts le fil de devant du point qu'il fait; conſervant ce fil entre les deux doigts, il remonte ſa main juſqu'à la hauteur des liſſes; & paſſant le doigt dans la liſſe qui ſuit, il tire en avant le fil de derriere ſur lequel il doit achever ſon point.

On conçoit que les deux passées de fil en duite & en trame lient tous les points ensemble ; elles les réunissent, & par leur moyen le tout ne fait qu'un seul corps ; car ces passées se renouvellent à toutes les rangées, & toujours de même jusqu'à la fin du Tapis, ou de telles autres Pieces qu'on travaille.

Par ce que nous venons de dire, on conçoit que chaque point qui doit faire le velouté, est attaché par un nœud sur un fil de chaîne, & que tous les points sont liés les uns aux autres à chaque rangée par les fils de duite & de trame. Tout le tissu étant bien frappé par le peigne qui est d'acier & pesant, il en résulte une étoffe de la plus grande solidité.

On finit la piece par une lisiere, ainsi qu'on l'a commencée.

Il est bon de remarquer que le tranche-fil ne coupe jamais bien net le poil de la laine, ni assez ras. C'est pourquoi à toutes les rangées on ébarbe le velouté, & on le rend plus ras avec des ciseaux (*fig.* 5) qui ont les branches courbées, pour que les lames appuient plus exactement sur l'étoffe. Et pour que la main ait plus de force pour appuyer la lame de dessous des ciseaux sur l'étoffe qui est faite, on passe le pouce dans un des anneaux, & le petit doigt ou celui qui suit, dans l'autre anneau, afin de pouvoir appuyer deux ou trois doigts sur la branche ; on appuie donc la lame de dessous sur l'étoffe qui est faite, & on tond avec la lame de dessus la rangée de points qu'on vient de faire le plus ras & le plus également qu'il est possible. Les Ouvriers intelligents arrangent même les points de la derniere rangée qu'ils viennent de faire pour coucher les poils du côté qui convient pour que cette rangée se marie exactement avec celle qu'on va faire ; on gratte aussi le velouté avec le dos des lames des ciseaux, en allant & venant pour rebrousser tous les poils qu'on coupe ensuite ; & afin de couper les fils dans tous les sens, on tient le dessus de la main tantôt en haut, & tantôt en bas.

La science des Ouvriers consiste à bien choisir les nuances pour imiter exactement le Tableau ; & pour mélanger encore mieux les couleurs, ils marient quelquefois deux nuances ensemble, en chargeant les broches.

Pour charger les broches, on a un tour (*Pl. IV, fig.* 10), où, au lieu d'une broche, il y a en *a* une boîte *b*, dans laquelle on met le bout *c* d'une broche (*fig.* 4), qu'on assujettit au moyen de la vis *d*. L'ajustement *e* sert à avancer ou à reculer la bobine, pour tendre plus ou moins la corde *f* ; *g* est une lame pour couper la laine quand la broche en est assez chargée ; *h* est une boîte dans laquelle on met les pelottes de laine dont on doit charger les broches. ([a]).

On voit, par ce qui vient d'être dit, que pour faire les Ouvrages, façon

([a]) On n'a pas l'usage de se servir de tour à Aubusson, pour charger les broches ou bobines ; on met dans une boîte les pelottes de laine, & les Ouvrieres qui ont ce détail, les dévident à la main sur des broches. M. Châteaufavier se propose de faire faire un tour, & d'engager les Maîtres à s'en servir.

du Levant, il faut tendre verticalement des fils de laine retorse pour faire la chaîne, & les séparer en deux plans, de sorte qu'il y ait toujours alternativement un fil du côté de l'Ouvrier, qu'on nomme le *fil de devant*, & un fil du côté de la face postérieure du Métier, qu'on nomme le *fil de derriere*. Or, pour faire le point, on fait une simple passée sur le fil de devant, qui se présente tout naturellement à la main de l'Ouvrier; ensuite, au moyen des lisses, on tire en devant un fil de derriere, sur lequel on fait un nœud, & le point est fait; comme cette étoffe doit être veloutée, on embrasse par la laine la partie arrondie du tranche-fil, ce qui forme des annelets ou de petites anses qu'on coupe avec la lame du tranche-fil, & qu'on ébarbe ensuite avec les ciseaux. On joint ensemble tous les nœuds avec un fil de chanvre passé en duite, & un autre passé en trame; enfin on serre tout ce tissu avec un peigne d'acier, dont les dents déliées passent entre les fils de chaîne, & qui ayant un certain poids, frappe fortement sur la trame & les nœuds, pour que l'étoffe soit bien serrée; mais à mesure que le tissu se fait, la partie où les Ouvriers doivent travailler, devient trop élevée pour qu'ils puissent y atteindre; & comme c'est une grande opération que de rouler la partie de l'étoffe qui est faite sur l'ensouple d'en bas, & de dérouler la chaîne de dessus l'ensouple d'en haut, pour s'épargner la peine de répéter fréquemment cette pénible opération, les Ouvriers élevent les planches sur lesquelles ils sont assis, & proportionnellement la perche des lisses & le bâton d'entre-deux; peu à peu ils s'élevent ainsi presque jusqu'au haut du Métier; mais quand ils y sont arrivés, il faut de nécessité rouler sur l'ensouple d'en bas la partie de l'étoffe qui est faite, & dérouler proportionnellement une partie de la chaîne qui est roulée sur l'ensouple d'en haut.

Quand l'étoffe fabriquée est roulée sur l'ensouple, elle est à couvert de la poussiere; mais lorsqu'elle est sur le Métier, elle y seroit exposée, si on ne la couvroit pas avec une toile qu'on tend dessus, à mesure que les Ouvriers avancent leur ouvrage; & avant de la rouler sur l'ensouple, on vergette, avec une brosse de chiendent ou un balai de bouleau, l'étoffe qui est faite.

Les Ouvriers tirent tout leur jour de derriere eux, & comme leur position est toujours un peu de côté, leur corps ne fait point d'ombre sur la partie qu'ils travaillent; ils voyent leurs fils de chaîne, les laines dont ils forment les points & le Tableau qu'ils doivent imiter; mais l'hyver, les jours étant fort courts, les journées finiroient de bonne heure, s'ils ne travailloient pas à la lumiere. Ils s'éclairent avec des chandelles des quatre à la livre qu'ils mettent dans des chandeliers, tels qu'on en voit dans quelques boutiques de Barbiers, où un bras brisé, qui s'éleve & s'abaisse sur une tige verticale, porte la bobeche; de cette façon l'Ouvrier porte la lumiere à l'endroit qui lui est le plus commode.

D'abord on se servoit aussi de chandelles à Aubusson; mais on a trouvé plus économique & plus commode de travailler avec des lampes que les Ouvrieres mettent dans des plaques de fer blanc qu'elles attachent sur leur poitrine, (*Pl. II, fig.* 5).

Ce qui rend les Ouvrages d'Aubusson beaucoup moins chers que ceux de la Savonnerie, est 1°, qu'on emploie à Aubusson des laines moins fines qu'à la Savonnerie; 2°, que presque tout le travail est fait par des femmes & des filles dans un pays où les vivres sont à bon compte, ce qui fait que les journées sont à beaucoup meilleur marché qu'à Paris; 3°, qu'un point des Tapis d'Aubusson équivaut à quatre points de la Fabrique des Gobelins; 4°, que comme on s'est apperçu qu'il n'y avoit que le bon marché qui pût favoriser le débit des Tapis de pied d'Aubusson, on s'est attaché à économiser sur tout, & on a renoncé à faire des Ouvrages aussi parfaits que ceux de la Manufacture Royale de la Savonnerie.

EXPLICATION DES PLANCHES
DE L'ART DE FAIRE LES TAPIS, FAÇON DE TURQUIE.

PLANCHE PREMIERE.

FIGURE 1. Elle représente les deux principaux montants ou les deux cotterets d'un petit Métier propre à faire des meubles : *BD*, un cotteret vu par la face qui regarde le dedans du Métier : *E*, la coupe de l'ensouple d'en haut : *F*, la coupe de l'ensouple d'en bas : *N*, le support du bâton des lisses : *M*, la coupe du bâton des lisses : *O*, la coupe du bâton d'entre-deux, qui sépare les fils de devant de la chaîne d'avec les fils de derriere. Ces deux fils sont marqués sur la Figure, & on voit que la lisse *P* répond au fil de derriere. On apperçoit encore que les deux fils s'étendent depuis l'ensouple d'en haut jusqu'à l'ensouple d'en bas.

On voit à l'ensouple *E* d'en haut la coupe de l'entaille où se loge le verdillon, & un linguet qui engrene dans une roue dentée, qui est aux deux bouts de cette ensouple aux petits Métiers pour meubles.

A l'ensouple d'en bas *F*, on voit la coupe de l'entaille où se loge le verdillon, & une douille avec une cheville qui fixent cette ensouple, & l'empêchent de se dérouler. On voit toutes ces pieces séparées, *fig. 6* : *c*, le linguet de l'ensouple d'en haut *E* : *a*, la douille qui est au-dessus de l'ensouple d'en bas *F*, avec sa queue *a* qui traverse le cotteret, & qui y est fixée par l'écrou *d* : *b*, la cheville qui entre dans la douille *a*, & dans des trous qui sont aux deux bouts de l'ensouple. Je reviens à la Figure 1 : *AC*, est un cotteret vu par la face de dehors :

dehors : *S*, le trou où s'assemble la traverse d'en bas, ainsi que celle d'en haut : *E*, trou qui reçoit l'extrémité de l'ensouple d'en haut : *f*, trou où passe la queue de la douille *a* de la Figure *6* : *F*, trou qui reçoit l'extrémité de l'ensouple d'en bas : *M*, le bâton des lisses : *N*, support de ce bâton : *P*, une lisse.

Figure 2, la chaîne montée sur un petit Métier pour meuble : *S*, *S*, traverses du haut & du bas du Métier : *AC*, *BD*, les deux cotterets : *IK*, l'ensouple d'en bas. On voit auprès de *F* la douille avec la cheville qui entre dans les trous de l'extrémité de l'ensouple pour la tenir assujettie : *ML*, le bâton des lisses : *NN*, support de ce bâton : *O*, *O*, les lisses dans lesquelles le bâton est enfilé : *QQ*, le bâton d'entre-deux : *PP*, corde qui passe entre les fils du devant & ceux de derriere : *GH*, l'ensouple d'en haut : *EE*, on voit aux bouts de cette ensouple deux roues dentées, avec un linguet à chaque bout qui empêche l'ensouple de se détourner : *R*, la chaîne : *T*, l'ouvrage commencé.

Figure 3, l'ensouple d'en bas : *G*, *H*, les bouts-frettés; les frettes sont percées de trous pour recevoir la cheville *b* de la Figure *6*.

Figure 4, l'ensouple d'en bas : on voit aux extrémités *IK* les roues dentées ; on apperçoit aussi aux deux ensouples les rainures pour recevoir les verdillons.

Figure 5, le bâton des lisses *LM*, avec les lisses *lm*.

Figure 7, le vautoir : *aa*, la piece de dessous : *bb*, la piece de dessus : *aa*, *bb*, les deux pieces réunies.

Figure 8, un verdillon ou une perche qu'on passe dans les croisées, & qu'on place dans les rainures des ensouples.

Figure 9, une des pieces *NN* de la Figure 2, qui servent à supporter le bâton des lisses.

Figure 10, le bâton d'entre-deux *QQ*, *fig.* 2.

Figure 11, elle a rapport aux grands Métiers dont nous allons parler.

PLANCHE II.

FIGURE 1, un Métier pour faire de grands Tapis de pied : *FAEB*, un des cotterets avec son patin de charpente *CD*, qui est attaché au plancher par des étriers de fer : *B*, la tête du cotteret qui est attachée à la poutre avec des liens de fer : *E*, un bout de l'ensouple d'en haut : *F*, un bout de l'ensouple d'en bas : *b*, bandage ou levier qui sert à tourner l'ensouple d'en bas, au moyen d'un cordage qui entoure l'ensouple, & qu'on nomme *Ardiere*; le bandage est arrêté au cotteret par une corde *ee*. Tout cela s'apperçoit mieux à la *Planche I*, *fig.* 11 : *AB*, un cotteret : *d*, l'ensouple d'en bas : *a*, l'ardiere : *b*, le bandage : *e*, la corde ou la commende qui arrête le bandage au cotteret. Je reviens à la Figure 1 de la Planche II : *ff*, le bandage qui

sert à tourner l'ensouple d'en haut. Comme il faut tourner l'ensouple d'en haut avec beaucoup de force, on attache un cable au bout du bandage *f* vers *h*, & qui suivant la direction de la ligne ponctuée *hh*, va se rouler sur le treuil *H* qui tient à la muraille par de forts crampons de fer *i*, *i*, & on tourne le treuil par les leviers *L*, *L*. Tout ce qui regarde le treuil est indiqué par les mêmes lettres, & représenté dans un autre point de vue à la Figure 2. *M*, *fig.* 1, est le bâton des lisses qui, aux grands Métiers, est soutenu par un assemblage de Menuiserie *n n*, qui porte une traverse *NN*, sur laquelle repose le bâton des lisses : *Q*, est le bâton d'entre-deux. Après ce que nous venonsde dire, & l'explication que nous avons donnée du petit Métier à faire des meubles, on prendra aisément une idée juste de la disposition des grands Métiers.

Figure 3, elle indique comment on fait les lisses : *p*, un fil de devant : *q*, un fil de derriere, auquel il faut mettre une lisse : *Q*, le bâton d'entre-deux : *M*, la perche des lisses : *m*, petit instrument de fer plat, qu'on nomme *Calais*, qui s'appuie par les extrémités sur le bâton des lisses & sur le bâton d'entre-deux : *M*, *n*, la lisse qui embrasse le fil *q q*.

La Figure 4 a rapport à la Planche III, & la fig. 5 a rapport à ce qui est représenté sur la Planche IV.

PLANCHE III.

Figure 1, elle représente un Ouvrier qui ourdit une chaîne le long d'une muraille : *A*, l'Ouvrier en travail : *a*, *b*, *c*, les trois chevilles qui sont représentées en grand, *Fig.* 2, sur lesquelles on enlace les fils pour faire la grande croisée, comme on le voit *Fig.* 4 : *d*, *Fig.* 1 & 3, cheville unique, sur laquelle on fait la petite croisée ; il faut que cette cheville *d* s'approche ou s'éloigne des chevilles *a*, *b*, *c*, suivant l'étendue qu'on se propose de donner à la chaîne, ce qu'on fait aisément en changeant la position de la piece de bois *e e*, au moyen des chevilles *B*, *B* (*fig.* 1), qu'on met dans différents trous, & des pattes ou palettes *f*, *f* qui sont scellées à la muraille : on voit en *g*, *Fig.* 3 & 5, comment la cheville est solidement attachée à la piece de bois *ee* : *h*, *Fig.* 1, la boîte où l'on met les pelotes de laine, les unes blanches, les autres bleues, qui doivent servir à faire la chaîne.

Figure 6, elle sert à faire voir comment on enlace une portée de chaîne ourdie pour qu'elle ne s'emmêle pas : *c*, *b*, *d*, les liens qu'on met aux endroits où étoient les chevilles indiquées par les mêmes lettres.

Figure 7, un poinçon qui sert à arranger les points & à piquer les desseins.

Figure 8, un papier imprimé avec une planche de cuivre, & qui est chargé de raies qui marquent les points. Les grosses raies *a*, *a*, *a* marquent les dixaines ou les fils bleus, & les petites, les fils blancs. Un carreau *n* est représenté en grand sur la Pl. II, fig. 4, pour faire concevoir comment on indique les différents points aux Apprentifs, ainsi que nous l'avons expliqué dans le discours.

Figure 9, c'eſt un papier ſemblable à celui *Fig.* 8, mais ſur lequel on a deſſiné un bouquet de roſe qu'il faudra exécuter ſur l'Ouvrage.

PLANCHE IV.

Figure 1, un Métier monté : *A, B*, les cotterets : *G H*, l'enſouple d'en haut : *I K*, l'enſouple d'en bas : *P, P*, les cordes qui paſſent entre les fils de devant & ceux de derriere : *Q Q*, le bâton d'entre-deux : *M L*, le bâton des liſſes auquel eſt attaché le deſſein qu'il faut imiter : *N N*, le ſupport de ce bâton ; on l'a fait comme aux petits Métiers pour meuble, afin de moins embarraſſer la Figure. Sur l'enſouple d'en bas *I K*, eſt la partie de l'ouvrage qui eſt travaillée : *V*, Ouvrier qui fait le point : *a*, la main qui amene le fil de derriere en avant : *b*, la main qui fait le nœud. Cet Ouvrier eſt aſſis ſur une planche *o o*, ſur laquelle on voit la boîte où ſont les broches chargées de laine de différentes nuances.

Figure 2, on y voit tout ce qu'on a repréſenté ſur la *Figure* 1, excepté que l'Ouvrier *X* frappe les points avec le peigne.

Figure 3, le peigne d'acier: *A*, les dents : *B*, le manche. On l'a repréſenté de plat & vu de côté.

Figure 4, le tranche-fil : *a*, le tranchant : *b*, le manche.

Figure 5, les ciſeaux vus de plat & par le côté : *a*, les lames : *b*, les branches & anneaux.

Figure 6, une boîte diviſée par compartiments, dans laquelle on met les broches chargées de laine.

Figure 7, une broche vuide & une chargée de laine.

Figure 8, elle repréſente plus en grand ce qu'on a déja vu *Fig.* 1 : *a*, la main gauche qui tire les liſſes : *b*, la main droite qui tient la broche : *c d*, indique l'enlacement du fil pour faire le nœud : *e*, le tranche-fil engagé dans les points.

Figure 9, le tour pour charger les broches : *A*, la grande roue : *C*, la manivelle : *B*, la corde qui fait tourner la bobine *b*, qui eſt attachée par deux collets de cuir à la poupée *e*, qu'on approche ou qu'on éloigne de la roue au moyen de la vis *f* : au-deſſus de cette poupée eſt une lame *g* qui ſert à couper la laine : la bobine *b* forme une boîte dans laquelle on met le bout de la broche, & on l'y aſſujettit par la vis *d* : la partie *c* qui excede la boîte ſe charge de la laine qui eſt dans la caiſſe *H*, quand on fait tourner la roue *A*.

Figure 10, un Ouvrier qui charge de laine des broches.

Figure 11, une Ouvriere qui dévide des écheveaux de laine pour en faire des pelotes.

On voit, *Pl. II, fig.* 5, comment à Aubuſſon les Ouvrieres placent ſur leur poitrine une plaque de fer blanc, avec une lampe pour travailler à la lumiere.

EXPLICATION

De quelques Termes qui ſont propres à l'Art de faire les Tapis Façon de Turquie.

A

Ardiere : c'eſt une groſſe corde qui ſe roule autour de l'enſouple, & qui forme une anſe dans laquelle on paſſe un levier ſur lequel on agit avec force pour tourner l'enſouple.

B

Bandage : ce qu'on nomme *Bandage* eſt un levier qui ſert à tourner l'enſouple au moyen de l'ardiere.

Baston d'entre-deux : c'eſt une perche aſſez menue, qu'on place entre les fils de devant de la chaîne & ceux de derriere, pour aider l'Ouvrier à les diſtinguer.

Broches ou Bobines, morceaux de bois ronds qu'on charge de laine, & que l'Ouvrier tient dans la main droite pour faire le point.

C

Calais, petites plaques de tôle, qui ſervent à fixer la longueur des liſſes. Le calais repoſe d'un bout ſur le bâton des liſſes, & de l'autre ſur le bâton d'entre-deux.

Cartons : on fait les Deſſeins ſur du papier où l'on a marqué des carreaux avec une planche de cuivre gravée : on colle ces Deſſeins ſur pluſieurs papiers, ce qu'on nomme *des Cartons*.

Chaîne : elle eſt, comme aux autres tiſſus, formée par des fils qui s'étendent ſuivant la longueur de l'étoffe. Les fils qui la forment ſont diviſés en deux plans : les uns ſe nomment *les fils de devant*, & les autres, *les fils de derriere*.

Cotterets : on nomme ainſi deux fortes pieces de bois quarré placées verticalement, & qui terminent le Métier dans ſa largeur.

D

Duitte : pour paſſer un fil en duitte, on tire en avant les fils de devant, & on paſſe le fil de duitte entre les deux plans de fils ; pour paſſer un fil en trame, on tire les liſſes des fils de derriere en avant, & on paſſe le fil de trame derriere ces fils, & devant ceux de devant.

E

Ebarber : c'eſt couper avec des ciſeaux les brins de laine qui n'ont pas été tranchés net par le tranche-fil.

Ensouples : ce ſont deux fortes pieces de bois cylindriques ; on roule ſur celle d'en haut la chaîne, & ſur celle d'en bas l'étoffe à meſure qu'on la fait.

Equipages d'un Métier ſont pluſieurs cordages & leviers qui ſervent à tendre la chaîne : ils conſiſtent en cable, ardiere, bandage, treuil, &c.

F

Fils : les fils de la chaîne ſont diviſés en deux plans qu'on diſtingue en *fils de devant* & *fils de derriere*, qui équivalent à ce qu'on appelle *les fils du pas d'en haut*, & ceux *du pas d'en bas*, aux tiſſus qu'on fait avec des marches. Les fils qui croiſent ceux de la chaîne, ſe diſtinguent en *fils paſſés en trame*, & *fils paſſés en duitte* : conſultez ces mots.

L

Lisses : ce ſont des ficelles, au moyen deſquelles l'Ouvrier tire en avant les fils de derriere.

M

Moulinet. Voyez *Treuil*.

P

Peigne : c'eſt un inſtrument d'acier & peſant, qui a à un bout un manche par lequel on le ſaiſit, & à l'autre, des dents qui entrent entre les fils, & qui ſervent à frapper ſur la trame.

Perche des Lisses : c'eſt un aſſez gros morceau de bois rond, dans lequel on paſſe les liſſes qui répondent aux fils de derriere.

Point : le point ſarraſin eſt celui qu'on emploie pour faire les Tapis, façon de Turquie ; chaque point de laine eſt lié ſur la chaîne.

S

Stromatourgie, mot imaginé par Pierre Dupont, Tapiſſier du Roi pour le Point Sarraſin : il eſt compoſé de deux mots Grecs, qui ſignifient *Tapis* & *Ouvrage*.

Savonnerie, Maiſon de Chaillot où eſt établie la Manufacture Royale des Tapis, façon de Turquie, c'eſt pourquoi on nomme ſouvent ces Tapis de la Savonnerie.

T

Tapis : ce font des pieces de quelques étoffes dont on couvre des tables, des barreaux, ou qu'on étend fur les parquets pour les rendre plus chauds. On les nomme *Tapis de pied* : c'eft de ceux-ci dont il s'agit.

Trame. Voyez *Duitte*.

Tranche-fil : c'eft une broche d'acier ronde fur laquelle on noue le point : à un bout, elle porte un crochet pour la tirer commodément ; & à l'autre, une lame tranchante pour couper la laine & former le velouté quand on tire l'aiguille & le tranche-fil.

Treuil, cylindre de bois pofé horizontalement, & dont on fe fert pour tourner avec force l'enfouple : fouvent les Ouvriers le nomment *Moulinet*.

Turquie. Les Tapis, façon de Turquie : ils fe font à la Manufacture Royale de Chaillot, connue fous le nom *de Savonnerie* : il s'en fait auffi de plus communs à Aubuffon.

V

Vautoir, efpece de ratelier entre les dents duquel on diftribue les fils de la chaîne, pour la bien répartir fur toute la longueur des enfouples.

Verdillon, perche de bois qu'on paffe dans les croifées de la chaîne, & qu'on loge dans les rainures des enfouples.

Fin de l'Art des Tapis, Façon de Turquie.

De l'Imprimerie de L. F. DELATOUR. 1766.

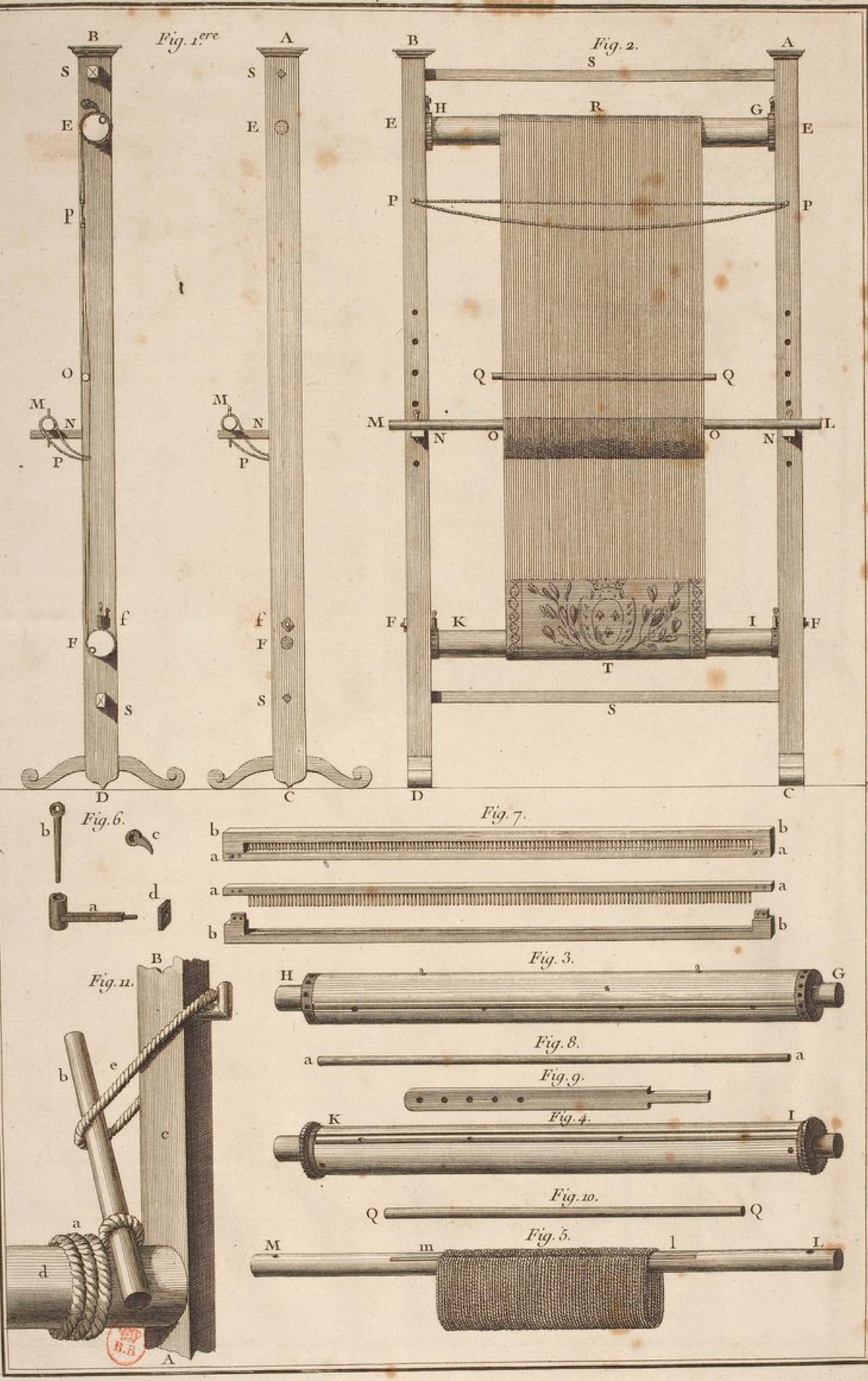

Fig. 1.ere
Fig. 2.
Fig. 3.
Fig. 4.
Fig. 5.
Fig. 6.
Fig. 7.
Fig. 8.
Fig. 9.
Fig. 10.
Fig. 11.

Fig. 1.

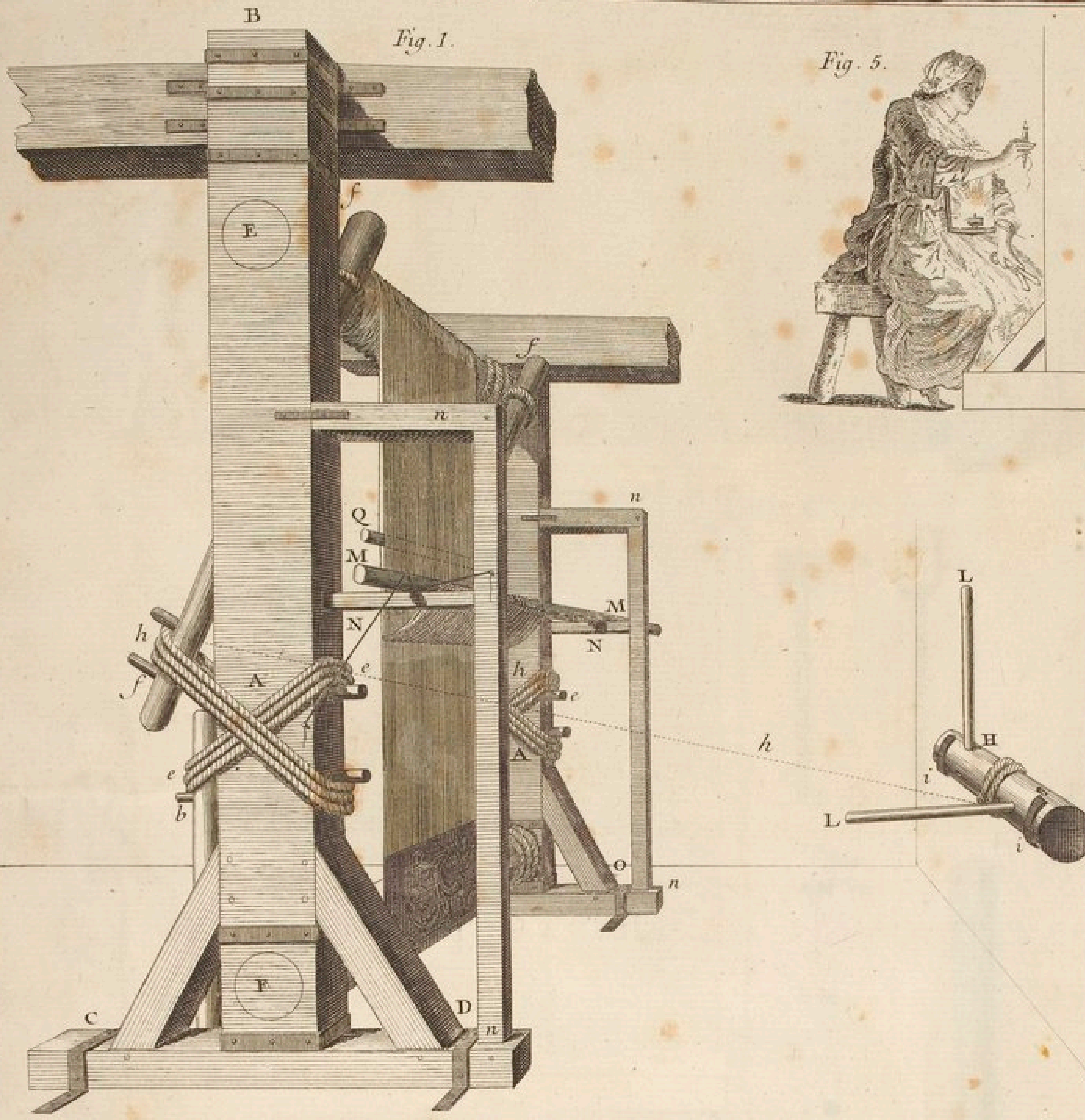


Fig. 5.

Fig. 4.

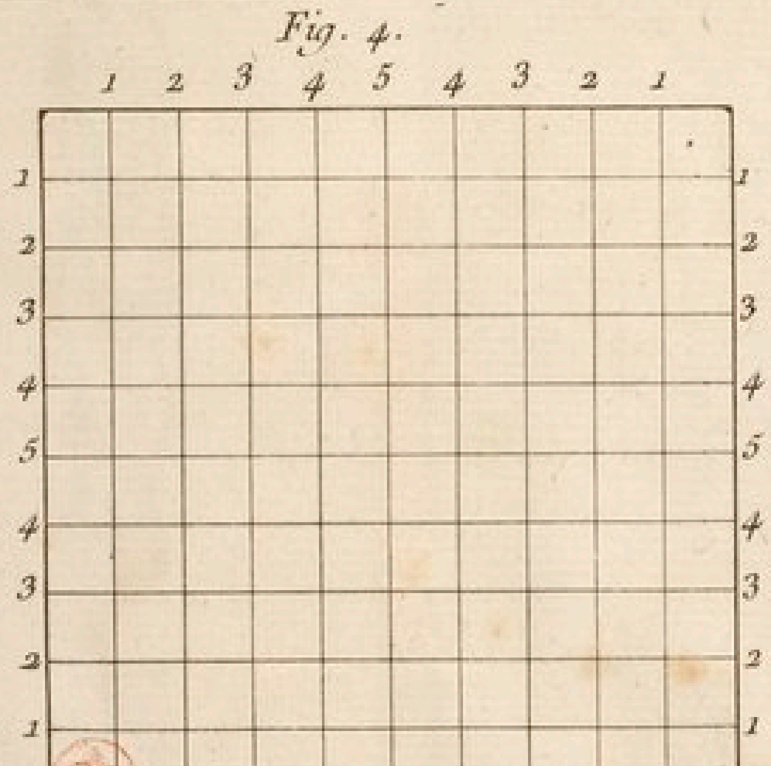
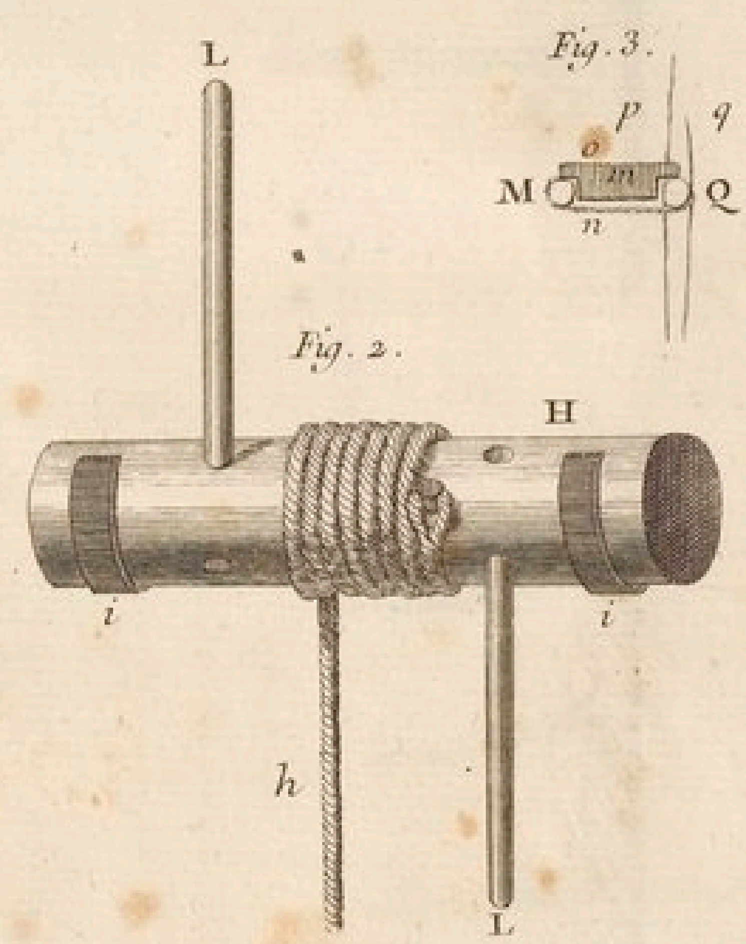
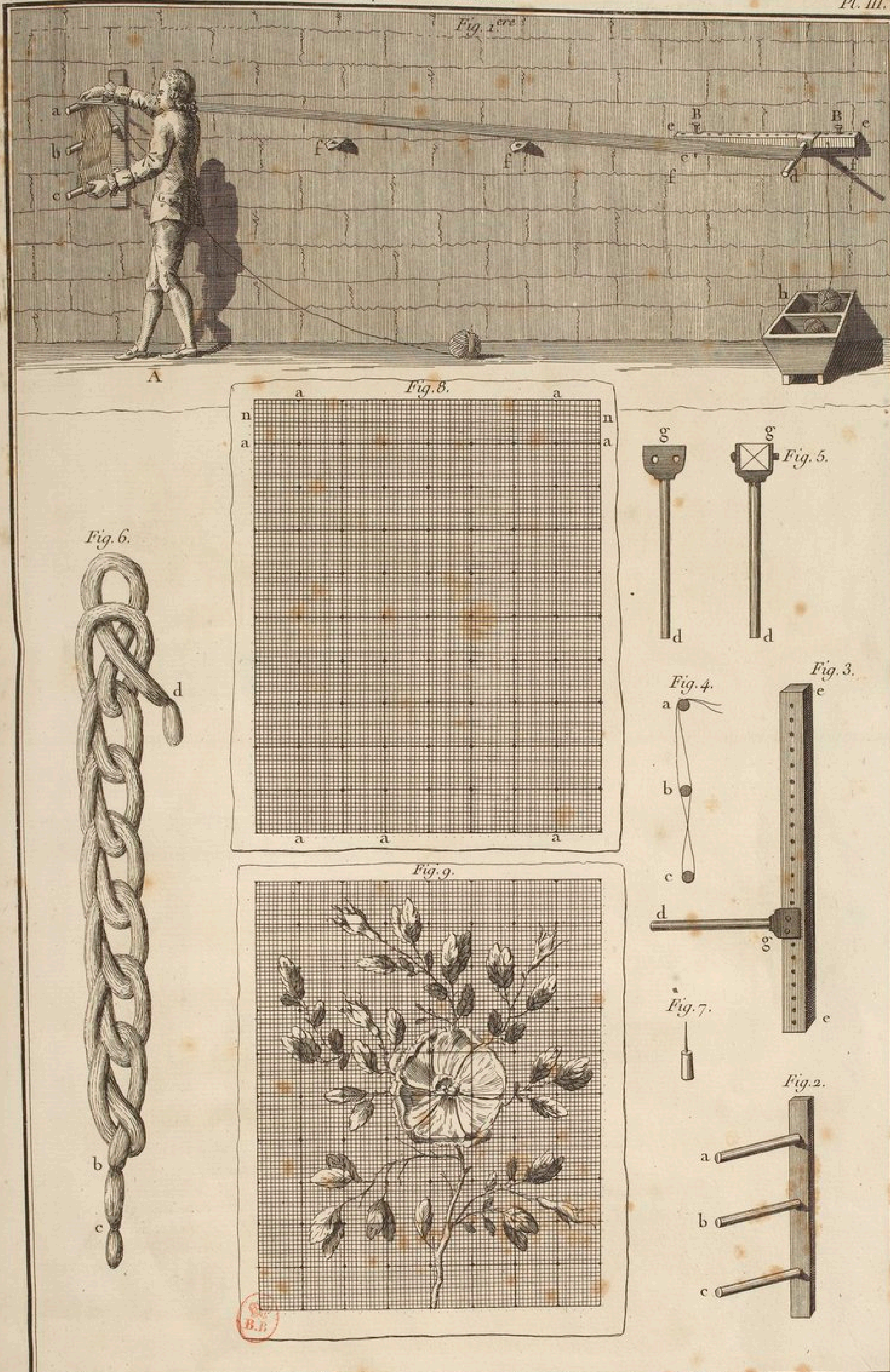
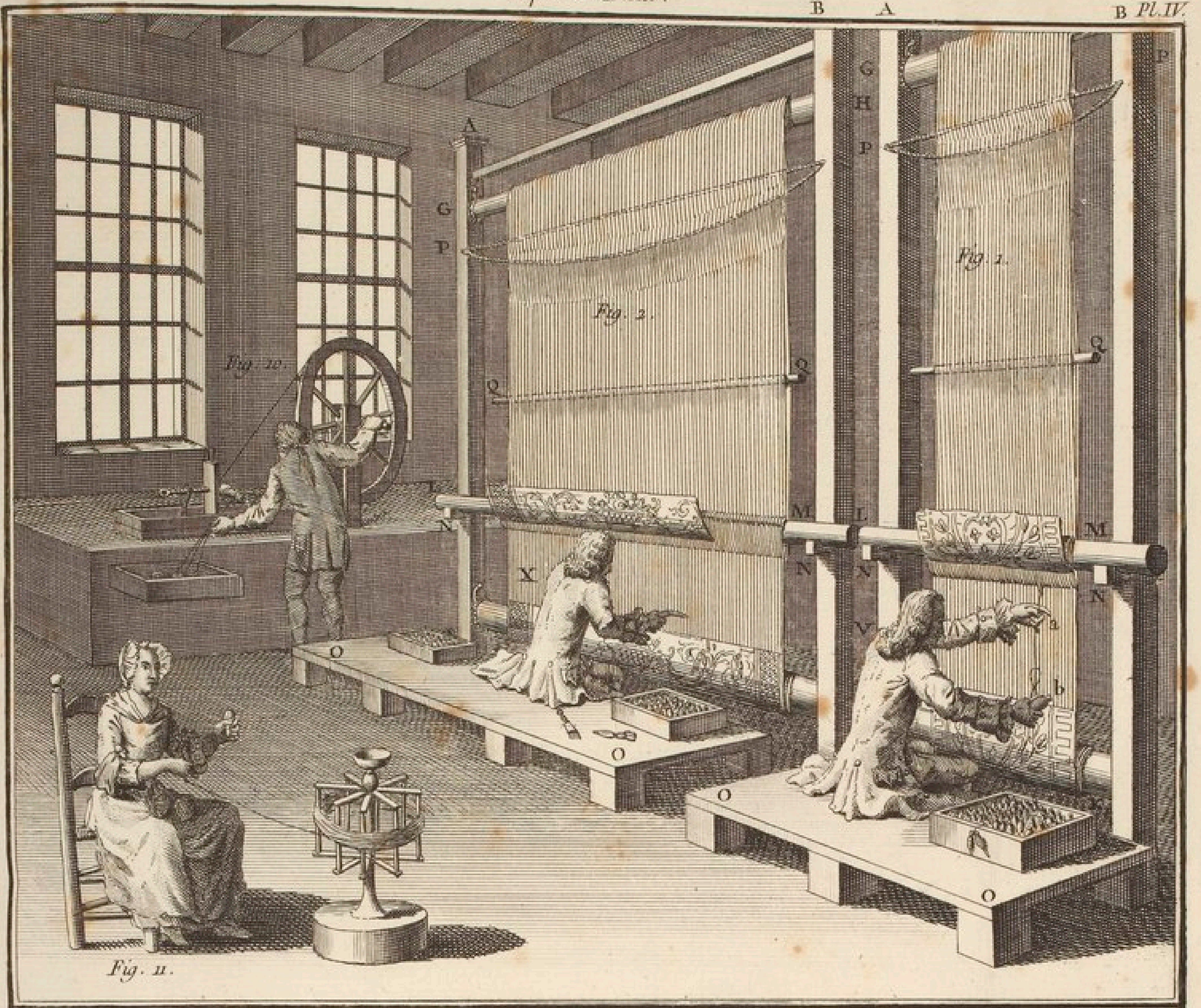


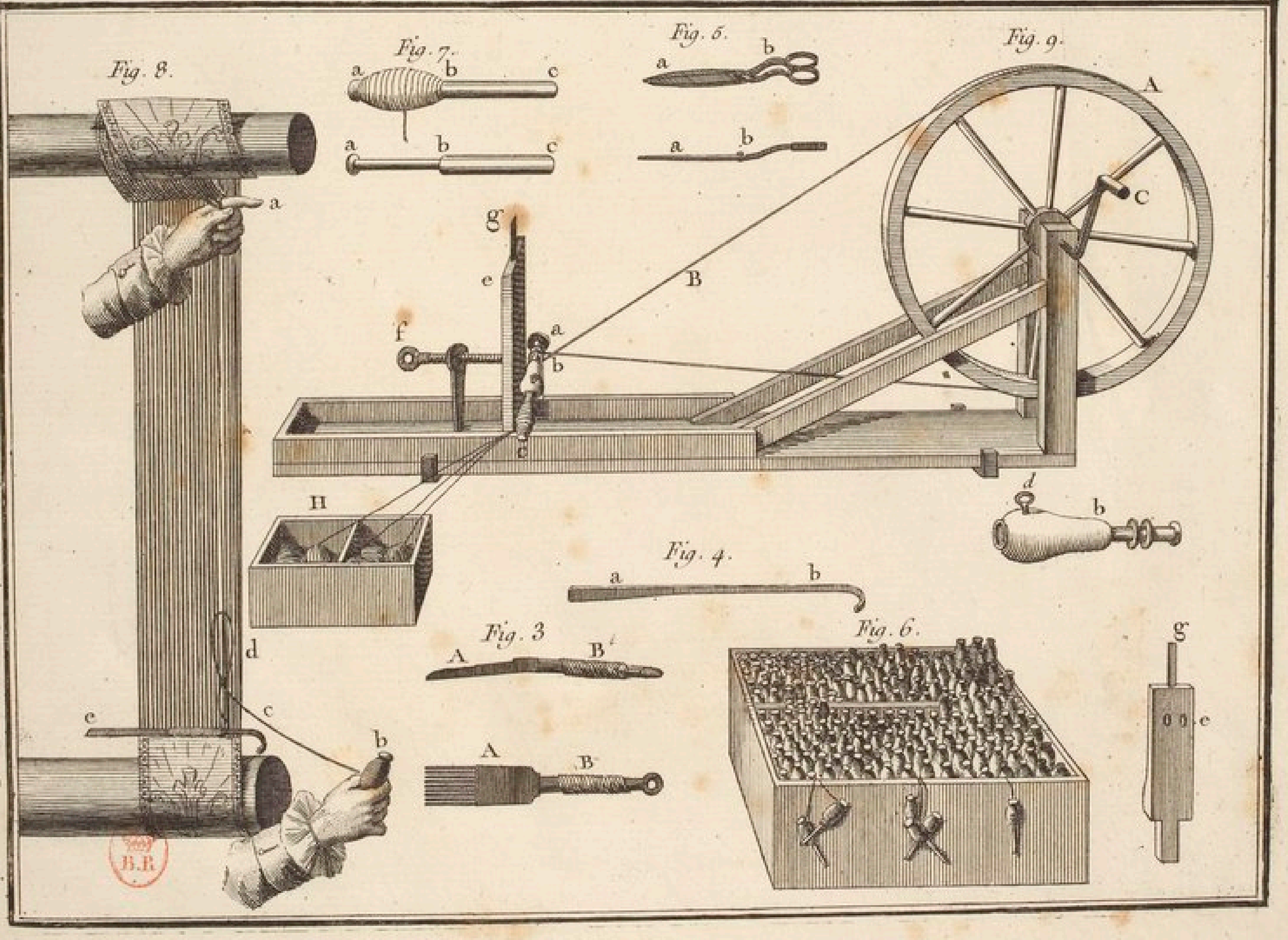
Fig. 3. *Fig. 2.*



Tapis de Pieds. *Pl. III.*




Fig. 1.
Fig. 2.
Fig. 10.
Fig. 11.


Fig. 8.
Fig. 7.
Fig. 5.
Fig. 9.
Fig. 4.
Fig. 3
Fig. 6.

ARTS
ET
METIE

TAPIS
DE LA
SAVON